

DATIK CEDAWI SALAH SATU HASIL INDUSTRI KERAJINA  
DAN DAN DALAM RINGKASAN PADA DIKOMISI DI  
JAWA TIMUR

WB  
ji  
o.

LARIPSI

Diajukan untuk memenuhi setiap-syarat-syarat Salat  
berenungan Ujian Sarjana Ekonomi Jurusan Ekonomi



PAPARKO EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA - SURABAYA

Diajukan:  
Surabaya, tgl 14 April 1977

Dosen Pembimbing,  
(Dr. Ir. Soekarno Simanjuntak)

Secretary Dokter,  
(Drs. Ir. Soekmono Djajawidana)



Presentasi kepada :  
Ayah • bunda yang kibornati  
dan almarhum puan.



## KATA PENGANTAR

Dengan seikhlas Tuhan Yang Maha Esa, terwujudlah sebuah skripsi kami ini, setelah kami mengumpulkan banyak-banyak terima kasih kepada-Nya atas keseluruhan skripsi kami ini.

Cukup menjadi kewajiban bagi kami sebagai mahasiswa tingkat sarjana pada Fakultas Ekonomi Universitas Airlangga sebelum memperoleh ujian kerjanya adalah membuat sebuah skripsi.

Oleh karena jurnal ini mungkin yang memerlukan perlakuan khusus yang kami rasa cocok dengan kemampuan dan pengetahuan kami untuk kami bahas adalah sebuah permasalahan, maka hasil cariannya skripsi kami diberi judul :

**"BATIK SEBAGAI SALAH SATU HASIL INDUSTRI KULTURAL RAKYAT YANG MUDAH DILAKUKAN DI JAMA TUNGGAL".**

Dengan segala daya kemampuan serta pengetahuan yang ada pada kami, kami berusaha menyusun skripsi ini sebaik-baiknya dengan berapapun hasilnya nanti tidaklah akan terlalu mengherankan sehingga dapat diwujudkan syarat seluruh persyaratan ujian kerjanya kami nantinya.

Mulai jauh sebelumnya, kami pun pernah bertemu dengan beberapa ahli batik, serta mengintip gula terbatas agar memperoleh cara pengetahuan batik, batik menyadari sejumlahnya bahwa skripsi kami ini masih jauh dari sempurna.

Dari sana dengan itu, segala kritik dan tegar waspada yang bersifat membangun terhadap okriyoi ini akan kami terima dengan gembira sekaligus serta perih menerima terima kasih.

Selain itu tidak lupa juga kami mengucapkan rasa terima kasih yang sedalam-dalamnya atas segala bimbingan, bantuan dan peringatan yang telah diberikan kepada kami secara tetap, sahaya dan ikhlas dalam menulis skripsi ini terutama kepada :

1. Bapak Drs. Ibu. Hadijo Sulastri, selaku Dosen Pendamping kami dengan cagai-petunjuk-petunjuknya dan pun anjuran-anjurannya yang sangat berharga,
2. Bapak Drs. E. B. Hasan Oetomo, dari P.T. Batik Resio Surabaya,
3. Bapak Soswardi, dari Binas Perindustrian Propinsi Jawa Timur,
4. Bapak Drs. Baharco Irawan dan Bapak Drs. Hadiro, dari Binas Perindustrian Propinsi Jawa Timur,
5. Bapak Durhanudin, dari Departemen Pengembangan Pemwakilan Surabaya,
6. Bapak Broto Sumitro, dari Instansi Solo,
7. Bapak dan Ibu yang tercinta berserta saudara-saudaraku.
8. Pakar-pakar bahasawan, para pengaruh dan dari-

Tulungagung, yang telah memberikan dorongan dan bantuanya dalam menyelesaikan skripsi ini kemi sangat berterima kasih.

Surabaya, November 1976.

Penyusun,



## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>iii</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>vi</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR .....</b>	<b>ix</b>
<b>D A B :</b>	
<b>I. PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
§ 1. Pendahuluan Umum .....	1 ✓
§ 2. Alasan Pemilihan Judul .....	7
§ 3. Penjelasan Judul .....	8
§ 4. Tujuan Penyusunan Skripsi .....	9
§ 5. Scope Analisa .....	9 ✓
§ 6. Methodologie .....	10 ✓
§ 7. Distinjektika Skripsi .....	11 ✓
<b>II. SUCURSAL NOTIF BATIK YANG MENGANDALKAN SEDI- ENDAYA BUDAYA INDONESIA .....</b>	<b>14</b>
§ 1. Asal mula Batik Indonesia .....	14 ✓
§ 2. Sucurans Notif Batik yang Mengandalkan Kebudayaan Asli Indonesia .....	17 ✓
§ 3. Penggolongan Notif Batik .....	21 ✓
§ 4. Perkembangan Distin Batik .....	25
<b>III. TEKNIK MEMBUAT BATIK TRADISIONAL DAN MODERN ..</b>	<b>33</b>
§ 1. Pengertian Umum .....	33 ✓
§ 2. Beberapa cara teknik membuat Batik Co- dern .....	46 ✓

**D A D :****Daftar**

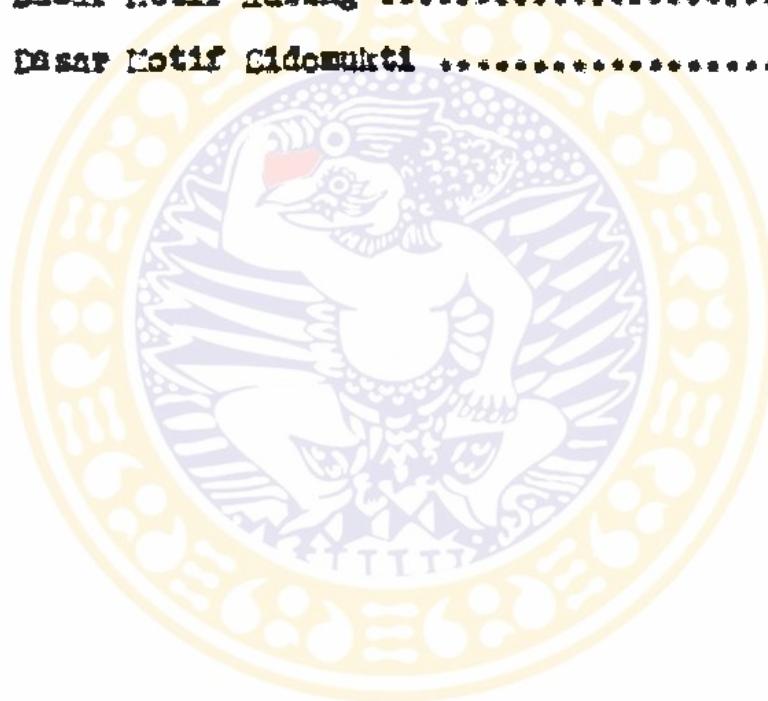
§ 3. Dasar-dasar yang perlu dimiliki oleh - pembuat Batik Modern .....	55
§ 4. Pentingnya Desain Produk untuk menunjang produksi batik .....	56 ✓
<b>IV. PERTAMA PEMERINTAH INDONESIA BATIK DI JAWA TIMUR .....</b>	<b>59</b>
§ 1. Perkembangan usaha pembatikan di Jawa Timur .....	59 ✓
§ 2. Kondisi dan usaha-usaha pembatikan di Jawa Timur .....	73 ✓
§ 3. Macalah-macalah yang dibudapi para pengusaha batik di Jawa Timur dalam bentuk - bentuk usaha .....	86 ✓
§ 4. Peranan Pemerintah untuk menggalang macalah-macalah yang ada dalam perusahaan dan perusahaan Batik di Jawa Timur .....	111
<b>V. KESIMPULAN DAN SARAN-SARAN .....</b>	<b>126</b>
A. Kesimpulan .....	126 ✓
B. Saran-Saran .....	128 ✓
<b>DATTAH DAFTAR</b> .....	<b>131</b>

**DAFTAR TABEL**

<b>TABEL :</b>	<b>Halaman</b>
1. Daftar adanya sentra-sentra kerajinan batik di Java Timur sampai dengan Desember 1974 ..	60
2. Perkembangan batik cap dilihat dari tahun persetoran Izin Usaha di Java Timur .....	66
3. Jumlah perusahaan batik cap dan produksi riil tahun 1969-1974 di Java Timur .....	75
4. Keadilan usaha-usaha perbatikan menurut hasil penelitian terhadap 225 sample .....	80
5. Sebab kemiskinan usaha-usaha batik menurut hasil penelitian terhadap 59 sample .....	84
6. Masalah permodalan menurut hasil penelitian terhadap 225 perusahaan .....	88
7. Besar upah para pengrajin batik .....	96
8. Galuran penasaran dan daerah penasaran ....	104
9. Problema-problema penasaran .....	108

## DAFTAR GAMBAR

GAMBAR :	Halaman
1. Dasar Motif Loreng .....	29
2. Dasar Motif Ceplok .....	29
3. Pemakaian Isen Cecak-Gawut .....	30
4. Dasar Motif Liris .....	30
5. Pemakaian Titik-titik Dalam Motif .....	31
6. Dasar Motif Kawung .....	31
7. Dasar Motif Sidomukti .....	32



## B A B I

## P E R D A N U L U A E

**I. 1. Pendahuluan.**

Sejarah batik diculaai sejak abad ke 8, sedang pada abad ke 11 - 14 dikembangkan oleh raja-raja di Jawa, yang keadaan tersebut batik diculaai oleh para wanita di kota-kota. Di mana pada waktu itu hanya dikenal biru dan putih dan penekoniannya hanya dalam lingkungan raja-raja.

Pada abad ke 17 odanya perubahan-perubahan dalam hal warna sehingga pemungkinkan dibuat batik dengan motif yang beracakan-acakan di atas bahan-bahan pewarna tersebut-sesib beracakan dari tumbuhan-tumbuhan antara lain :

- Warna coklat/ayam berorak-orakan dari sefa,
- Warna merah dari pase/cengkudu (kerinda citrina - lia),
- Warna kuning dari temyit (kerinci heliotrope),
- Warna-warna lain setiap cipuran dari warna-warna tersebut.

Motif batik yang diciptakan banyak dipengaruhi dari motif-motif metara tetapi juga seperti India, Tiongkok, Arab, dan lain-lain.

Pada tahun 1016 mulai masuk ke dalam India dari Kar-

negeri, (Jerman, Inggris, Perancis, Swiss dan Jepang), dengan pengembangan pemakaian warna ini akan lebih praktis dan cukup memuaskan.<sup>1)</sup>

Sejak tahun 1830 sudah mulai masuk batik tiruan dari luar terutama India, bahkan ada juga yang mencoba memasuki pasaran di Jawa batik-batik dari Propri. Tetapi setelah diketemukan alat pembatik (canting) yang dibuat dari bahan tembaga oleh penduduk di Java, batik tiruan lenyap dari pasaran di Java. Demikianlah dengan melihat sejarah asal mulanya batik, dapatlah kita ketahui bahwa batik sudah dikenal pada zaman dahulu, di mana kopandaian ini disalurkan kepada generasi-generasi berikutnya dengan cara turun temurun. Kalau pada zaman dahulu batik hanya dikenal dilingkungan raja-raja, dan di mana adat/aturan-aturan kerajaan sebagai sumber dari tata cara hidup masyarakat dilingkungan kokusannya, maka pembuatan batik yang mula-mula diketahui oleh golongan/lingkungan keraton tersebut hingga berkembang menjadi adat/poraturan yang mengharuskan seorang wanita memiliki kopandaian nonbatik meluas sampai kepada kehidupan masyarakat secara turun temurun. Dan ketika itu ini lama kelamaan dilanjutkan oleh generasi-generasi berikutnya sehingga menjadi suatu bentuk usaha yang mendatangkan penghasilan.

Pengembangan usaha pembatikan itu sendiri juga

<sup>1)</sup> Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur, Hasil Survey Industri Batik di Jawa Timur, tahun 1974, halaman 1.

mengalami kenaikan-kenaikan baik dalam proses pembuatan nya maupun dalam hal obat-obatan yang dipergunakan, sehingga kalau dulu kita hanya menggunakan batik dengan jenis-bahan-bahan tradisionil yang dibasihkan dari tanah biasa-saja, kita dapat batik yang menggunakan bahan tetoran, kain voile, jersey, kain chiffon, dan lain-lain.

Demikian pula halnya dalam obat-obatan dari bahans-bahan yang beracai dari tusuk-tusukan, sekarang telah digunakan obat-obatan kimia.

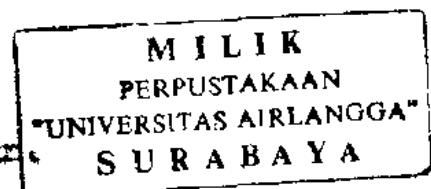
Jenis batik ditinjau dari cara pembuatannya :

- Batik tulis.
- Batik cap.
- Batik kombinasi antara tulis dan cap.
- Batik printin'.

Dan bisa ditinjau dari motif dan warna yang dicampurkan dengan teknik campuran antara lain batik : Solo, Yogyakarta, Banyumas, Chalonan, Tasikmalaya, Trenggalek, Tulangpuring, Ponorogo, Blitar, Madura, dan lain sebagainya.

Kualitas batik tergantung dari :

1. Jenis kori/kain putih yang digunakan.
2. Jenis warna cat yang dipakai.
3. Jenis lilin yang cocok dengan keperluan.
4. Motif.



## 5. Cara-cara pengrajin.

### ad. 1. Jenis corak.

Jenis corak ditentukan : kehalusan jenis dan naskahnya, kepadatan pintal benang, warna putih yang rata dan keteraturan pernakran corak.

Dengan standar ini ada dibedakan :

- Jenis primisius/kori ten = kualitas paling halus.
- Jenis prima = kualitas halus.
- Jenis Dira = kualitas sedang.
- Jenis Bleco = kualitas kacau.

### ad. 2. Jenis warna.

- Corak yang berasal dari tumbuh-tumbuhan, warna celi dan fosoh tetapi tidak mengkilat, juga pengrajinnya agak sulit dan mudah lentur.
- Corak tiruan (dari bahan-bahan kinia).  
Haphthal - Organ - Soga, Kopyal - Indigozol di mana warna-warna ini tahan lama (tidak mudah lentur), pengrajinnya cepat, praktis, namun mahal harganya dan seluruhnya masih dilaporkan.
- Soga kudus.  
Cocokan dari keramik-kaca corak.

ad. 3. Jenis lilin yang dibutuhkan.

Jenis lilin harus sesuai dengan kebutuhannya, misalnya : lilin untuk ngengreng/klowong diperlukan lilin yang mudah lepas. Sedang untuk membikin diperlukan yang punya sifat kuat dan ulet, agar tidak lepas atau pecah saat dikorjakan.

ad. 4. Motif.

Motif batik tergantung dari selera atau taste masyarakat sehingga perlu dilalu memperhatikan motif-motif apa yang menjadi kecenderungan masyarakat konsumen. Dan motif-motif ini merupakan ciri khas tersendiri, untuk mengingat daerah. Bahan dominan kecenderungan ini berpangkal kepada motif-motif tradisionil yang alih-alihnya kicsik.

ad. 5. Cara pembuatan.

Sebagaimana telah ditunjukkan di atas, dilihat dari cara pembuatannya kita bedakan antara lain :

- Batik tulis.
- Batik cap.
- Batik sertasi di antara tulis dan cap.
- Batik printing.

Untuk corak batik tulis dan cap ini sangatlah sulit untuk mendekatkannya.

Perbedaan tersebut karena berikut ini pemberian-

gambaranya saja, di mana batik tulis dikerjakan dengan tangan, sedang untuk batik cap dipergunakan alat cap (oli - che) yang mempunyai gambar (motif batik) yang mana gambar gambar tersebut diambil dari batik tulisnya.

Jadi dalam hal ini karena batik tulis dikerjakan dengan tangan maka gambaranya tidak bisa sama, hal ini dapat dengan jelas diketahui pada cecek-cecek yang ada pada gambar (motif) batik tersebut. Di samping hal itu juga dapat kita bedakan berdasarkan feeling (perasaan), dan biasanya tidak semua motif batik tulis dapat ditiru dengan cap.

Dengan majunya tingkat teknologi di mana batik bukan saja dibuat dengan tangan (batik tulis), dengan cap - (batik cap) juga kita mengenal adanya batik printing yaitu dengan mesin dan dengan sistem sablon (handscreen). Hal tersebut tentu saja akan menyebabkan volume produksi batik yang meningkat.

Dengan makin tumbuhnya industri-industri batik maka timbulah problema-problema kehidupan usaha ini sehingga ikut serta Pemerintah untuk menangani keadaan-keadaan yang demikian ini dengan berbagai jalan, antara lain dabulu kita mengenal adanya sistem penjatahan dalam dunia usaha ini.

Namun setelah adanya sistem ekonomi yang dilaksanakan oleh Pemerintah dewasa ini timbul suatu penurunan-pen-

nurunan yang drastis terhadap usaha-usaha pembatikan terutama hal ini dialami oleh perusahaan-perusahaan batik cap.

Sebagai sekedar gambaran, kalau sampai tahun 1972 masih tercatat sebanyak 921 perusahaan sekarang hanya tinggak 64 perusahaan yang jalan di seluruh Jawa Timur.<sup>2)</sup>

Dengan bertitik tolak pada kenyataan di atas, kami tertarik untuk membahas masalah mengembangkan kerajinan batik di Jawa Timur terutama dalam scope atau lingkungan yang menurut pendapat kami sesuai dengan kemampuan kami serta sesuai dengan pengetahuan kami.

Rai ini menarik perhatian kami untuk mencoba membahas persoalan bagaimana mengembangkan industri kerajinan batik, oleh sebab itulah kami memilih judul : "Batik sebagai salah satu hasil industri kerajinan rakyat yang masih perlu dikembangkan di Jawa Timur" untuk skripsi kami ini.

## S 2. Alasan Pemilihan Judul.

Bentuk badan usaha dari perusahaan pembuatan batik ini pada umumnya adalah usaha perorangan dan kerajinan rumah tangga.

Oleh karena sebagaimana telah kami terangkan di -

1)

Ibid, halaman 3.

atas, lokasi usaha kerajinan batik banyak tersebar di daerah-daerah, usaha mengembangkan ini akan langsung mempengaruhi pertumbuhan ekonomi di daerah pedesaan.

Demikian dengan uraian di atas kami bermaksud menekankan akan kepentingan pengembangan industri batik yang tidak saja menyangkut tujuan pembangunan ekonomi disektor-industri, tetapi juga tujuan pembangunan di bidang sosial.

### **B 3. Penjelasan Judul.**

Dengan judul :

"batik sebagai salah satu hasil industri kerajinan rakyat yang masih perlu dikembangkan di Java Timur". Pengertian-pengertian yang termaksud di dalamnya adalah mengembangkan, di sini yang kami maksud adalah mengembangkan industri batik dalam arti volume produksi, kualitas, dan desain.

Jika dipandang dari sudut pengusaha/pengrajin batik usaha mengembangkan industri batik diharapkan bisa memberi pendapatan para pengusaha/pengrajin batik.

Dengan istilah : Batik sebagai salah satu hasil industri kerajinan rakyat, yang kami maksud ialah : terutama usaha-usaha kerajinan batik dikerjakan dengan memakai beberapa tenaga kerja saja, baik yang berupa pekerjaan tetap maupun yang berupa pekerjaan sambilan.

Batik selain untuk konsumsi di daerah lokal atau - di dalam negeri juga untuk dipasarkan ke luar negeri.

#### **S 4. Tujuan Penyusunan Skripsi.**

Berdasarkan alasan bahwa industri batik perlu dikembangkan, tujuan kami dalam menyusun skripsi ini adalah :

1. Memberikan gambaran mengenai sebab-sebab apa dan dengan cara bagaimana industri batik pada tahun-tahun yang lalu telah mengalami kemunduran.
2. Membahas lebih lanjut faktor-faktor yang mungkin menghambat perkembangan industri batik.
3. Mengemukakan kebijaksanaan-kebijaksanaan apa yang seharusnya dilaksanakan untuk menata hambatan-hambatan yang ada dalam usaha mengembangkan industri kerajinan batik.

#### **S 5. Scope Analisa.**

Untuk membuat suatu gambaran dan kemudian suatu pembahasan yang kami pandang cukup sesuai dengan kemampuan kami, sehingga hasilnya bisa cukup memuaskan, kami membatasi masalah industri batik ini dalam lingkungan geografis Jawa Timur saja.

## S 6. Metodologi.

### a. Permasalahan.

Untuk mengembangkan serta meningkatkan industri batik perlu dipecahkan berbagai masalah yang menghambat perkembangan serta peningkatannya, hambatan-hambatan tersebut meliputi berbagai antara lain bidang teknik produksi, organisasi, permodalan dan pemasaran.

### b. Hypothese Kerja.

Untuk dapat meningkatkan jumlah dan kwalitas produksi diperlukan adanya peningkatan dalam bidang organisasi,- manajemen dan pemasaran.

Berhasilnya mengembangkan industri batik diharapkan dapat memperluas kesempatan kerja di luar sektor pertanian dilingkungan kehidupan ekonomi pedesaan.

Dengan demikian diharapkan terdapat perbaikan kehidupan sosial ekonomi pengusaha/pengrajin batik khususnya - dan masyarakat dipedesaan pada umumnya.

### c. Teknik Pengumpulan Data.

Untuk memperoleh dan mengumpulkan data-data yang berhubungan dengan penyusunan skripsi kami ini, kami mengadakan personal interview kepada instansi-instansi yang berwenang secara langsung tentang hal-hal yang berhubungan

dengan masalah analisis skripsi.

Adapun data sekunder kami peroleh dari :

1. Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur.
2. Perwakilan Departemen Perdagangan Propinsi Jawa Timur.
3. Baturi, Sala.
4. Show-room, serbaguna di Jalan Kedungdoro, Surabaya.

Dan data primer diperoleh dengan wawancara langsung dengan para pengusaha dari Tulungagung dan Trenggalek.

Di camping itu data sekunder juga kami peroleh berdasar library study, yaitu dari majalah-majalah, surat kabar - surat kabar dan buku-buku yang bersangkutan dengan masalah batik.

#### c. Sintesis analisis.

Dalam membahas masalah mengembangkan industri batik di Java Timur ini, kami menggunakan metode penyelidikan deskriptif analitis dengan pengertian data statistik yang berhubungan dengan masalah ini dikumpulkan disusun secara sistematik untuk dijelaskan dan kemudian dianalisa.

### § 7. Sintetika Skripsi.

Untuk memberikan gambaran mengenai garis besar isi dan penyusunan skripsi ini, di sini kami kerukakan sintetika skripsi ini.

- Bab I. Dalam bab ini kami uraikan mengenai pandangan umum alasan penilihan judul, penjelasan judul, tujuan penyusunan skripsi, serta scope analisa nya. Di samping itu juga metodologi pembahasan masalahnya.
- Bab II. Bab ini membahas mengenai asal mula batik Indonesia, susunan motif batik serta pengelongan motif batik.
- Bab III. Komodian dalam bab III kami mengupas mengenai pengertian apa yang dimaksud dengan batik, cara-cara pembuatan batik tradisionil dan batik modern serta mengenai desain produk.
- Bab IV. Selanjutnya dalam bab IV kami menerangkan mengenai betapa pentingnya peningkatan industri batik di Jawa Timur, perkembangan usaha perbatikan di Jawa Timur juga tentang masalah-masalah yang dihadapi oleh para pengusaha batik dalam menjalankan usahanya serta bagaimana pentingnya peranan Pemerintah dalam mengatasi masalah-masalah tersebut. Selanjutnya menguraikan tentang usaha-usaha dan program Pemerintah yang telah dan yang dalam proses pelaksanaan.
- Bab V. Akhirnya pada bab V kami sajikan kesimpulan dan

saran-saran dari masalah-masalah yang telah dibahas dalam skripsi ini.



**B A B II**

**SUGARAN MOTIF BATIK YANG MENGAMBARKAN SENI  
BUDAYA ASLI BANGSA INDONESIA**

**§ 1. Asal mula Batik Indonesia.**

Sampai sekarang ini masih sering orang menanyakan - dari mana asal mula dan bagaimana sejarah perkembangan batik Indonesia.

Banyak orang yang berpendapat bahwa batik Indonesia berasal dari India, karena Indonesia dipengaruhi kebudayaan India.

Untuk memberikan gambaran mengenai masalah ini kami mengucurkan beberapa pendapat antara lain :

Pendapat dari Sutjipto Wirjosuprasto yang diungatakan :

Bangsa Indonesia sebelum bertemu dengan kebudayaan India telah menciptakan aturan-aturan untuk menyusun syair, menciptakan teknik untuk membuat kain batik, menciptakan industri logam, penanaman padi di sawah dengan jalin-pengairan dan suatu pemerintahan yang teratur.

Yang mengembangkan kesenian India di Indonesia adalah bangsa Indonesia sendiri. Jadi yang memperkaya kesenian Indonesia ialah orang-orang Indonesia, yang telah hidup dan belajar di India untuk beberapa waktu.

Dari keterangan-keterangan tersebut telah jelas bahwa bangsa Indonesia sendirilah yang menciptakan kesenian baru di Indonesia. Ini dibuktikan oleh bangunan-bangunan Borobudur, Prambanan dan sebagainya. 1)

---

1) Sutjipto Wirjosuprasto, Bunga Raya 1, Sejarah Budaya Indonesia, Penerbit Jambitan, Jakarta, tahun 1984, halaman 4.

Pendapat dari Yamin adalah sebagai berikut :

Pada pergaulan abad ke 11 utusan Sriwijaya pergi ke Tiongkok dengan membawa barang-barang tanda mata = ialah kemeyan, gading, air aswar, akar bahan, cula bedak, kristal, dan lain-lain dan penyalungan hadiah dari Tiongkok kebanyakan terdiri dari : emas, parak, kain sutera, barang tembikar, benang sutra, pelana dan lain-lain sebagainya.

Bila kita solidiki bahan-bahan sejarah pada Jaman dinasti Sung, sebelum permulaan dinasti Sung, Kaisar Sung Tai - Tju (160 M), sampai Sung Ing - Tjung antara tahun Thi - ping (1064 - 1067 M). Datu Sriwijaya, Tri - hua - Ujialo, telah mengirim saudaranya, Tji - lo-lo, sebagai utusan ke Tiongkok untuk memperbaikan tanda mata. Sriwijaya telah mengirim utusannya ke Tiongkok sudah melebihi jumlah 10 kali, sedangkan saudagar yang datang membawa barang dagangan tak terhitung banyaknya. Dan ketika itu saudagar Tiongkok yang singgah di Sriwijaya pun tidak kurang jumlahnya. 2)

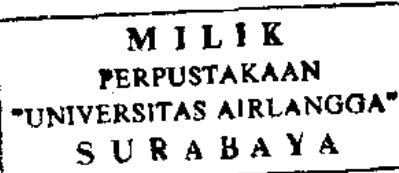
Pendapat dari Steinmann (Professor Ethnologi Universitas Zurich) dalam bukunya Batik, a survey of Batik - design (tahun 1958) yang dicitir S.K.Sewan S :

- a. Diperbandingkan disain batik dari berbagai negara, pada umumnya bermotif geometris, x) batik di Indonesia bermotif lebih tinggi, kecuali motif geometris pernah dapat motif-motif lain dan banyak variasinya.
- b. Batik-batik dari negara-negara lain dapat disebutkan batik Japan, berkembang pada zaman dinasti Na-

---

2) Yamin, Pertulisan Sriwijaya dikota Kantor - (RRC), Dari Permakaman abid XI, Naskah prasaran pada Kongres Ilmu Pengetahuan Nasional ke II, MIPI tahun 1962, halaman 8.

(Catatan : x) Motif geometris artinya : motif yang menurut bentuk-bentuk dalam ilmu ukur, misalnya : Sidomukti, Kewung, Parang.



ra, sampai abad pertengahan kemudian menghilang. Prosesnya wax resist, dibuat secara painting dan wooden stencil. Batik ini disebut "Rokechi". Cara lain dibuat secara pecahan Wonogiren xx) disebut "Kaianori".

Batik China, dibuat pada dinasti Fang, dibuat secara wax resist disebut "Miao".

Batik dari Bangkok juga semacam wax resist disebut "Phanung".

Batik Rusia (Turkistan Timur), dibuat secara wax resist disebut "Bokhara", 3)

Dari bahan-bahan tersebut di atas, maka kami mengambil kesimpulan bahwa :

- Pada kenyataannya seni batik langsung dipengaruhi kebudayaan dari India, sedang di India tidak terdapat motif-motif kawung, lereng dan cinden, motif-motif tersebut muncul dengan jelas antara abad 9 - sampai abad 14.
- Proses wax resist technique ini tidak hanya terdapat di India saja juga di Indonesia dan di Tiongkok.
- Perkembangan batik dimain di Indonesia sampai pada kesempurnaan antara abad 14 - 15 sedang perkembangan batik di India mencapai kesempurnaan antara abad 17-19. Jadi perkembangan batik secara wax re-

---

3) S.K. Sewan Soesanto, Seni Keralinan Batik Indonesia, Balai Penelitian Batik dan Kerajinan Yogyakarta, - tahun 1974, halaman 293.

Catatan: xx) Wonogiren artinya: motif batik yang berasal dari kota Wonogiri dekat Solo, yang mempunyai warna agak-kuning-kuningan karena lilin atau malamnya diremuk/dipecah.

sist technique lebih dahulu waktunya di Indonesia.

Jadi anggapan bahwa batik Indonesia terbelakang dari batik India sehingga diciptakan kecimpulan bahwa batik Indonesia berasal dari India adalah tidak tepat.

### 6.2. Susunan motif batik yang memperbaikkan kebudayaan = negara Indonesia.

Yang dimaksud dengan motif batik adalah :

Kerangka gambar yang menciptakan batik secara keseluruhan.<sup>4)</sup>

Bentuk uncur-uncurnya, suatu batik dapat dibagi menjadi 2 (dua) bagian utama yaitu :

I. Ornamen motif batik.

II. Iden motif batik.<sup>5)</sup>

Ornamen motif batik dibedakan atas ornamen utama dan ornamen pengisi bidang atau ornamen tambahan.

Ornamen utama ialah : suatu ragam hias yang ditentukan dari pada motif tersebut dan pada umumnya ornamen-ornamen itu masing-masing mempunyai arti, sehingga susunan ornamen-ornamen dalam suatu motif membentuk jiwa atau arti daripada -

<sup>4)</sup> Ibid, halaman 211.

<sup>5)</sup> Ibid, halaman 212.

motif itu sendiri.

Sedangkan ornamen tambahan tidak mempunyai arti dalam pembentukan motif dan berfungsi sebagai pengisi bidang.

Izen motif adalah berupa titik-titik, garis-garis-gabungan titik dan garis, yang berfungsi untuk mengisi ornamen-ornamen dari motif atau mengisi bidang diantara ornamen-ornamen tersebut.

Tetapi seringkali kita dapat bahwa pada suatu motif tidak dapat dibedakan mana yang ornamen utama dan mana yang ornamen tambahan sehingga mempunyai susunan yang indah saja dan tidak mempunyai jiwa yang mendalam.

Sebagai contoh : pada suatu motif batik yang digolongkan motif semen, di mana dalam motif tersebut terdapat ornamen utama berupa meru, pohon, burung, ular dan api, - dan ornamen tambahan berupa bunga-bunga dan daun-daun, sedang izen motif adalah berupa titik-titik, cacok-cecek, - garis-garis atau sawut dan sebagainya.

Pada contoh motif batik tersebut, bila ditinjau dari segi pemaham kesaktian Indonesia, adalah :

1. Meru, melambangkan gunung, atau tanah, yang disebut juga bumi.
2. Api, atau lidah api, melambangkan nyala api, yang disebut juga agni atau geni.

3. Ular atau naga, melambangkan air atau banyu disebut juga tirta (udhaka).
4. Burung, melambangkan angin atau maruta.
5. Garuda, atau lar garuda, melambangkan mahkota atau penguasa tertinggi, yaitu penguasa jagad dan isi-nye.

Ornamen-ornamen tersebut menurut paham kesaktian, dalam motif menggambarkan bahwa hidup manusia itu dikusasi oleh kekuasaan tertinggi atau penguasa jagad, dan hidup itu berasal dari empat unsur yaitu bumi, api, air dan angin.

Keempat unsur hidup tersebut memberikan watak dasar pada hidup itu sendiri, yaitu angkara curva, candala, dusta, adit, suci.

Batinjau dari pahan triloka yaitu pahan dari kebudayaan Hindu - Indonesia, pada ornamen tersebut mempunyai arti sebagai berikut :

1. Burung, melambangkan dunia atas.
2. Pohon, melambangkan dunia tengah.
3. Ular, melambangkan dunia bawah.

Pahsudnya dalam motif ini digambarkan bahwa hidup manusia itu yang hidup tidak kekal berada di dunia tengah (medya pada), bisa pengabdian hidupnya salah akan masuk dunia bawah atau lembah kesengsaraan, dan apabila peng-

dalam hidupnya dapat mencapai kesuksesan dalam kegiatan seni atau kegiatan sosial.

Bahan motif tersebut secara keseluruhan adalah sang pembentuk tubuh ; hidup itu tidak gantung dan gesek, ceng cara atau malu adalah tergantung dari pertumbuhan dan pengembangan hidup dari manusia itu sendiri.

Berdiktekanlah sebagai gambaran bahwa motif-motif batik yang biasanya pada umumnya menggunakan 2 (dua) sisi dan bahan yaitu :

1. Keindahan visual, yaitu rasa indah yang diperoleh karena perpaduan yang harmonis dari susunan bentuk dan warna melalui penglibatan atau pencahayaan.
2. Keindahan jiwa atau keindahan filosofis, yaitu rasa yang indah yang diperoleh karena susunan arti/lambda orang-orangnya yang membuat gambaran-gambaran sesuai dengan paham yang dimungkinkannya.

Motif-motif batik yang tergolong motif-motif modern, keindahan yang hadir itu tidak menonjol atau tidak ada unsur ekspresi, dan yang ada hanya merupakan keindahan yang pertama/visional. Sehingga corak yang terjadi bahan pembuatannya pada motif batik tidak sesuai dengan rasa bisa yang ada dalam motif tersebut. Sebagai contoh : Batik dari Jakarta.

Tetapi walau pun demikian, batik merupakan hasil sa-

ni ciri-ciri khas kebudayaan Indonesia yang wajib kita - pertahankan dan perlu kita bina.

### **§ 3. Pengelompokan Motif Batik.**

Berdasarkan susunan dan bentuk-bentuk ornamen di dalam motif batik maka motif-motif tersebut sampai perkembangan dewasa ini dapat diadakan penggolongan dan pembagian sebagai berikut : <sup>6)</sup>

- I. Golongan geometris.
- II. Golongan motif senam.
- III. Golongan motif buketan.
- IV. Golongan batik gaya baru atau batik modern.

ad. I. Golongan geometris, yang dimaksud dengan golongan geometris ini inilah :

Motif-motif batik yang ornamen-ornamenya atau susunan ornamen-ornamen tersebut merupakan susunan geometris,

ad.II. Golongan motif senam,

Yang termasuk dalam golongan motif senam ini adalah : motif-motif yang ornamen utamanya terdiri dari tumbuh-tumbuhan, meru, burung, atau lar-laran -

---

6)

Ibid., halaman 213.

dan binatang, yang dicirikan secara harmonis tetapi tidak sejajar bidang-bidang geometris.

Karakter ciri-ciri ornamen-ornamennya dalam motif tersebut, golongan seni ini dapat dibedakan atas 3 macam yaitu :

1. Motif seni yang terdiri dari ornamen tumbuhan-wija yaitu bagian bunga atau kuncup dan daun.
2. Motif seni yang terdiri dari tumbuhan dan binatang, yaitu bunga atau daun dan binatang.
3. Motif seni di mana ornamen-ornamennya berupa tumbuhan, binatang dan lar-larun atau binatang bersayap.

#### **ad. III. Golongan motif batik.**

Yang disebut motif batik, di mana pada kain batik penciptaan bidang untuk menciptakan atau gambarannya tidak sama, di antara ciri bidang penting dengan cakhar-pembat, sedang pada ciri bidang yang lain-hampir kecuali.

Yang terkenal dalam golongan ini adalah batik Cenggang bulan.

#### **ad. IV. Golongan batik goya berau atau batik adena.**

Golongan ini berasa culae cuneul dan terkenal pada-

tahun 1967. Gambar pada batik ini diperoleh dari lukisan lilin pada kain kezudian diselesaikan secara batik yaitu diberi isen-isen, cecak, ukel dan garis-garis atau sesuatu ornamen.

Gambar yang terjadi dari permukaan kain tersebut tidak ada yang berulang, dan kain yang satu terhadap yang lain tidak sungkin sama.

Batik golongan ini sebenarnya sudah mendekati lukisan. Jenis batik ini disebut pula batik gaya bebas.

Pertumbuhan dari batik modern ini yang disebut juga batik gaya baru atau batik lukisan ialah kain-lukisan yang dalam pembuatannya bukan lilin yang dilukiskan melainkan langsung cat warnanya, dan jenis batik ini mulai muncul sekitar pertengahan tahun 1968. Batik golongan ini disebut pula batik tanpa pola.

Dari dasar pada pembagian diatas letak susunan motif maka motif batik dapat dibagi menjadi 2 (dua) golongan yaitu :

- I. Golongan pertama, motif-motif yang dapat dibagi menurut bidang-bidang geometris, ini disebut golongan geometris.
- II. Golongan kedua, disebut golongan non geometris, yaitu motif-motif yang tidak dapat dimasukkan golongan

an geometris.<sup>7)</sup>

Berurut susunan bentuk unsur motif, bentuk ornamen dan susunan motif, maka motif batik dikelompok-kelompok - kan pada tiga kelompok terdiri dari motif-motif yang mempunyai personakan ciri-ciri motif, maka dapat dikelompok - kan menjadi 6 kelompok atau golongan ialah :

1. Golongan motif banji.
2. Golongan motif genggang.
3. Golongan motif ceplok atau ceplokan.
4. Golongan motif nitik atau anyaman.
5. Golongan motif knung.
6. Golongan motif parang dan lereng.
7. Golongan motif semen.
8. Golongan motif buketan dan terong bulan.
9. Golongan motif dinamic.
10. Golongan motif pinggiran.<sup>8)</sup>

Jika golongan-golongan motif tersebut dibedakan atas pembagian geometris dan non geometris, maka pada akhirnya golongan 1 sampai dengan 6 termasuk geometris sedangkan golongan 7 sampai dengan 10 termasuk golongan non geometris.

---

7) Ibid, halaman 214.

8) Ibid, halaman 215.

### B 4. Perkenalan bahan batik.

olah kerana itulah batik dapat ruas cahingan tidak-mungkin terdapat peninggalan sebagai barang pertukar, maka ada pendapat yang mengatakan bahawa :

Batik berasal dari seni yang sama dengan gamelan, wayang, ayair, barang-barang dari logam, perlayaran, Ilmu-Pelak dan Pertanian.<sup>9)</sup>

Seni tradisional Indonesia, yaitu seni gamelan dan wayang, seni Castro, candi dan patung sulai berkembang pada abad ke 8 (sastra kerajaan Sriwijaya Syailendra) dan berkembang sedah tinggi nilainya pada abad ke 11 - 14 (sastra kerajaan Janggala Majapahit).

Melalui seni arca, khasus patulan yang dicantikkan pada patung-patung menggambarkan disain batik sebagai berikut :

(Lihat gambar pada halaman 29 sampai dengan 32).

- Dasar motif lorong (gambar No.1).

Terdapat motif motif dari patulan pada patung Sri Uji terdapat di daerah Cirebon, Wonosobo, dekat Dlingo (candi Dlingo abad 9).

- Dasar motif ceplok (gambar No.2).

Terdapat pada patulan patung Candiwa dari candi Bas

9) Ibid, halaman 295.

tar, Candi Borobudur (kawulae candi Borobudur – abad 9).

Motif ini sebagai dasar dari motif coplik.

- Perpaduan icon cocok-savut (gambar No.3).

Perpaduan cocok-savut, yaitu gabungan antara deretan titik-titik dengan garis sejajar, digambarkan dengan jelas pada bercak dari gendongan perunggu diketahui di Sanjeong, gunung api Cekat Bima. Bercang ini dari zaman Perunggu. Icon motif berupa cocok savut ini tidak terdapat pada kresmata India-Mino.

Bercak cocok savut terdapat pada batik Indonesia dan aksesori corak khasus Indonesia.

- Dasar motif liris atau lorong (gambar No.4).

Bercak dasar dari motif liris atau lorong yang lebih bervariensi, terdapat pada gambaran pateman Ban ajiri, berasal dari Ngemplak, Cemangan dekat Semerang.

Pateman ini berasal dari populasi abad ke 10.

- Perpaduan titik-titik dalam motif (gambar No.5).

Motif yang menggunakan titik-titik, bentuk titik-savut besar-besar, digambarkan pada pateman Padempani, dari zaman keturunan periode Jawa Tengah (abad ke 8-10).

- Dasar motif kawung (gambar No.6).

Dasar motif kawung dari yang sederhana sampai yang bervariasi dengan bentuk-bentuk isen, terdapat gambaran pada :

- a. Pada Patung Ratri Rara dari Blitar, kawung digambarkan bentuk sedang dengan isen.
- b. Pada patung Parvati dari Java, digambarkan kawung sederhana bentuk kecil.
- c. Pada patung Giva dari Singosari (abad 13) terdapat motif kawung dengan isen diantarnya, sehingga hampir menyerupai motif caplok.
- d. Pada patung Bodha Mahadewa dari Gunungan dari candi Jago Java Timur ditemui motif kawung bentuk lurus dan dengan isen, sehingga sepihak lain motif ini seperti motif caplok.

- Dasar motif sidomukti (gambar No.7).

Motif sidomukti, berdasar bidang-bidang segi empat dan diberi isen berupa garuda, rumoh-rumahan atau bentuk lain.

Motif dasar scrupa sidomukti ini terdapat :

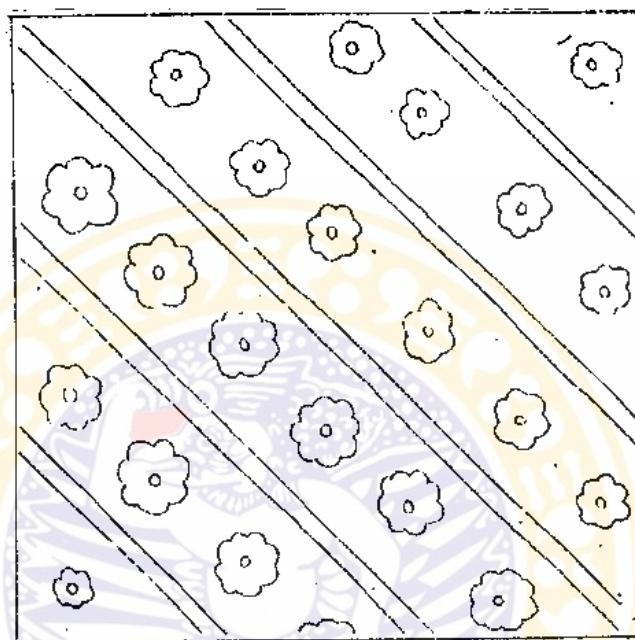
- a. Pada patung Ganesa dari Singosari (abad 13). Pada motif ini dilisai dengan bentuk Garuda sederhana dan tengkorak.

- b. Pada patung Durga, dari candi Singosari, pada kain tapih digambarkan motif kotak-kotak segi empat menyerupai motif sidomukti dari Sela.



GAMBAR 1

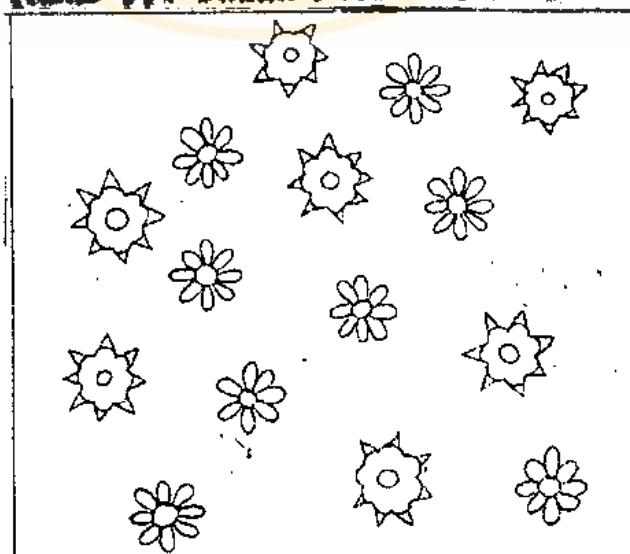
MOTIF PAKAIAN BATIK KENDA SYIJA DARI GEDURCH, WONGSOBO DEKAT  
DIENG (CAUDI DIENG, ADAD 9). DALAM MOTIF LEGENG



M I L I K  
PERPUSTAKAAN  
UNIVERSITAS AIRLANGGA  
S U R A B A Y A

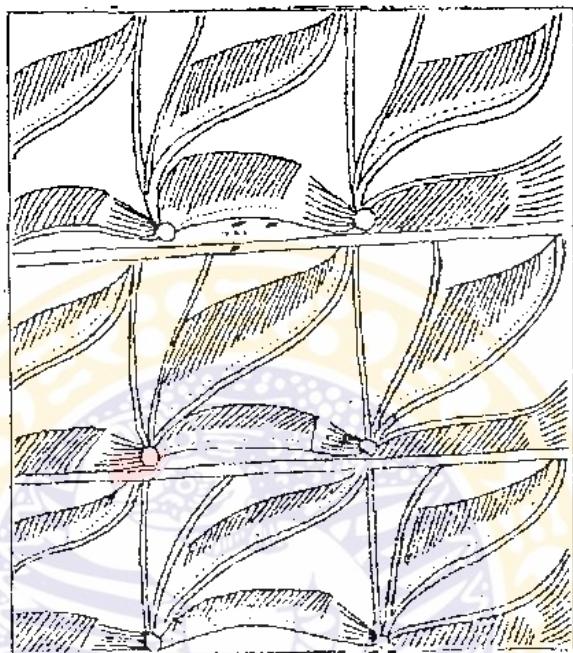
GAMBAR 2

MOTIF PAKAIAN BATIK CAJIBA, DARI CATHI DAYON, DEKAT BOROBUDUR  
(ADAD 9). DALAM MOTIF CEPOK.



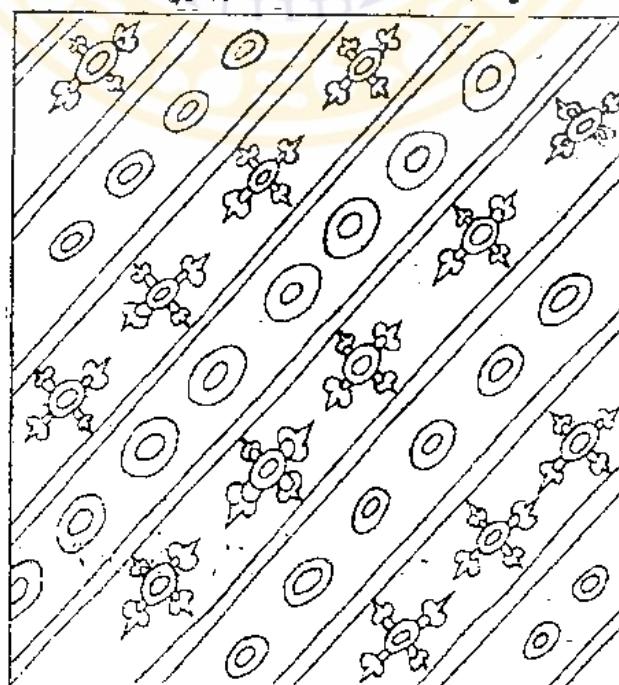
GAMBAR 3

FILIRAIU ISHT CICER-SALOR PADA DASAR GREDINGAN PINTARCU  
DARI ZONE PINTARCU, DATI GACORCU, GUDU API DULAP HIMA



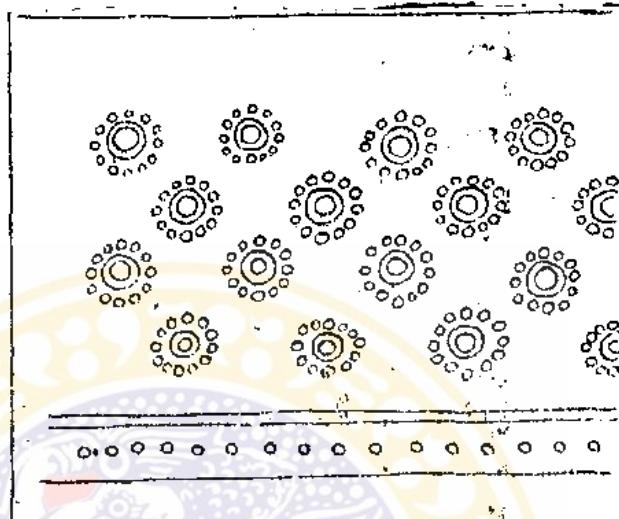
GAMBAR 4

DASAR MOTIF LIRIK, MANGGIREK GREDINGAN SEMOGA GREDINGAN  
(FELJLAWI AHAD 10)



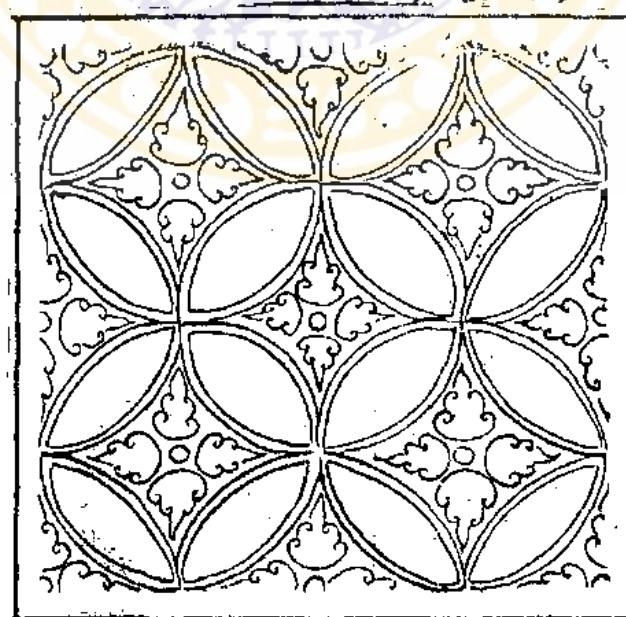
GAMBAR 5

"TITIK TITIK DALAM MOTIF" MOTIF TERDAPAT PADA PATUNG PADHAPONI DARI PERIOD JAWA TENGAH (ABAD 8 - 10)



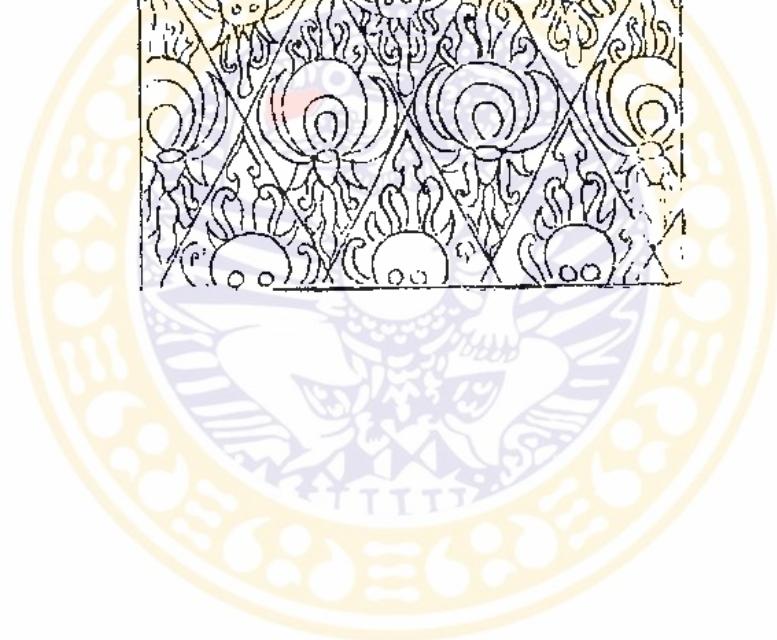
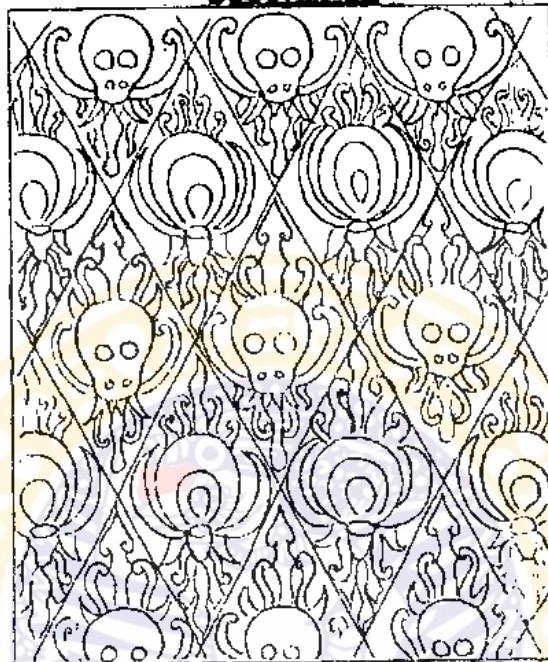
GAMBAR 6

TERDAPAT PADA PATUNG HARI-HARA DI DIKI BLITAR "SEMUCU KALUNG"  
KALUNG SEMUCU INI TERDAPAT PULA PADA PATUNG GUNASYA  
DARI KEDIRI (1239 AD)



GAMBAR 7

MOTIF PADA PATUNG GANESA DARI CINGASAH (ADAD 13) "GEMACAM  
SIDOURETI"



## B A B III

## TEKNIK MEMBUAT BATIK TRADISIONIL DAN MODERN

§ 1. Pengertian Umum.

Sebelum diterangkan mengenai bagaimana teknik membuat batik, terlebih dahulu diterangkan pengertian dasar dari peda batik.

Dalam hal ini penulis mengemukakan beberapa pendapat dan rumusan antara lain :

1. Menurut Dewan Standardisasi Tekstil Indonesia. Batik adalah : bahwa tekstil hasil pewarnaan menurut corak-corak khas motif batik Indonesia, secara pencapaian rintang dengan menggunakan lilin batik sebagai zat perintang (D.S.T.I., MT3 - 1972) standard Dfinisi Batik).
2. Menurut hasil Diskusi Seni Batik di Yogyakarta, tanggal 27 Februari 1975. Batik adalah tekstil hasil pewarnaan menurut corak khas, motif batik Indonesia, secara pencapaian/tulis rintang dengan menggunakan lilin batik sebagai zat perintang.
3. Menurut Steinmann, dalam buku Batik, a survey of Batik Design (1958) : Batik is a Javanese word denoting a certain method of applying coloured patterns or designs to finished fabrics. That part of the design which is to remain free of dye is carefully covered, or "reserved" in order to protect it from contact with the dye. The substance used for reserving or covering, usually liquid wax, but also paraffin, rice paste, or any other dyeproof substance, is called "resist". When speaking of Batik, people usually have in mind the ornamented clothes from Java coloured by resist method. 1)

---

1) Batik Keris, Pengalaman Eksportir, Produsen dalam memasarkan Tekstil Batik Khususnya di Luar Negeri, Kertas Kerja pada Seminar Pengembangan Eksport Barang-barang Tekstil di Semarang tanggal 11 sampai dengan 13 Oktober 1976, halaman 3.

Dari dasar pengertian tentang batik tersebut, yang dimaksud dengan batik ditinjau dari proses pembuatannya – ialah hasil celupan tekstil secara teknik rintang.

Jadi batik yang dibuat secara printing (printing – warna langsung) tidak termasuk pada pengertian ini.

Cedangkan yang dimaksud dengan teknik mencat batik ialah : proses-proses pekerjaan dari permulaan yaitu dari cori batik sampai menjadi kain batik.

Pengertian dari cori batik menjadi kain batik dapat dibagi menjadi 2 (dua) bagian yaitu :

1. Persiapan.
2. Membuat Batik.

ad. 1. Persiapan, yaitu macam-macam pekerjaan pada mori sehingga menjadi kain yang siap untuk dibuat batik.

Pekerjaan persiapan ini antara lain meliputi :

1. Uggirah (cuci-cuci) atau ngetot.
2. Eganji (danganji).
3. Egemplong (setrika, kalander).

ad. 2. Membuat batik, yaitu macam-macam pekerjaan dalam pembuatan batik yang sebenarnya, dan pekerjaan ini meliputi 3 macam pekerjaan utama, yaitu :

- I. Peloketan lilin batik pada kain untuk membuat no-

**tif-motif batik yang dikehendaki.**

Pelekatkan lilin batik ini ada beberapa cara :

- a. Ditulis dengan canting tulis (batik tulis).
- b. Dicapkan dengan canting cap (batik cap).
- c. Dilukiskan dengan kuwas atau jegul.

**II. Pekerjaan batik, pekerjaan pekerjaan ini dapat berupa mencelup, dapat secara coleton atau lukisan - (painting).**

Pekerjaan dilakukan secara dingin (tanpa pemanas - an) dan set warna yang dipakai tidak hilang warnanya pada saat pengeringan menghilangnya lilin atau tahan terhadap tutupan lilin.

**III. Menghilangkan lilin, yaitu menghilangkan lilin batik yang telah molekat pada permukaan kain. Menghilangkan lilin batik ini berupa penghilangan dibagi an pada tempat-tempat tertentu dengan cara ngerok atau menghilangkan lilin batik secara keseluruhan dan pekerjaan ini disebut : ngerok (disebut pula; nygorok, ngobyok atau mbabar).**

seperti yang telah kami ketahui di atas bahwa pada persiapan membuat batik meliputi :

- a. Eggirah (mencaiki).
- b. Ujanji.
- c. Egespling.

Sebelum kami menerangkan ketiga pekerjaan tersebut maka terlebih dahulu disebutkan jenis-jenis mori ialah :

- Jenis mori kwalitas primisima atau kwalitas paling halus, biasanya 1 piece mori primisima panjang : = 17,5 yard, lebar ± 105 cm, dibagi menjadi 6 potong kain.
- Jenis mori kwalitas prima atau kwalitas halus, ukurannya sama dengan mori primisima.
- Jenis mori kwalitas biru atau kwalitas sedang (medium), biasanya 1 piece mori biru panjangnya : 48 - yard (43 m), lebar ± 105 cm, dibagi menjadi 19 atau 20 potong kain.
- Jenis mori kwalitas blaco atau kwalitas kasar, ukurannya sama dengan mori biru.

ad. a. Mencuci kain atau netel kain.

Biasanya mori batik yang diperdagangkan diberi kanji berlebihan agar kain tampak tebal dan berat. Karena kanji tersebut dianggap tidak baik untuk kain yang akan dibatik, maka perlu dihilangkan, kemudian diganti dengan kanji ringan.

Cara menghilangkan kanji tersebut, kain direndam semalam dalam air bersih, kemudian pada pagi harinya diket

prok lain dibilas dengan air sampai bersih.

Bila mori tersebut akan dibuat batik yang halus - (kualitas prima atau prima), maka mori itu tidak cukup hanya dicuci saja, tetapi di "ketel" atau di "loyor". Pekerjaan ngotel mori ini tidak hanya menghilangkan kanji se laiknya kain awalnya dan penerapan lebih tinggi dan kuat, tetapi kekuatan kain menjadi berkurang.

#### ad. b. Kanji mori.

Kain yang akan dibatik perlu dikanji agar lilin batik tidak serupa ke dalam kain dan kelak lilin ini mudah dihilangkan. Tetapi kanji tersebut tidak boleh menghalangi penerapan pada batik. Walaupun kanji yang diberikan berupa kanji tipis atau kanji ringan. Biasanya penganjian dilakukan setelah kain dicuci atau diketel dan sesudah itu baru kain tersebut dikembang.

#### ad. c. Kembang mori.

Kain mori yang telah dikanji perlu dibalurkan atau diratakan permukaannya dengan dikembang.

Kembang adalah meratakan kain dengan jalan dipukul berulang-ulang, caranya demikian :

Kain yang sudah dikanji dan kering, beberapa lembar kain ( $\pm$  10 lembar) digulung kemudian diletakkan di atas kayu yang rata permukaannya, gulungan kayu itu dilitupi dengan

landasan kayu agar tidak lepas, kemudian kain dipukuli dengan paku-paku dari kayu (ganteng).

Setelah ketiga pekerjaan itu selesai, maka pekerjaan selanjutnya adalah :

1. Mewulis atau mencap mori.
2. Memberi warna pada kain dengan cara menutup atau colaten.
3. Menghilangkan lilin batik dari kain dengan mengeruk atau melorot.

a. 1. Mewulis atau mencap mori.

Kain yang sudah dikerjakan persiapan, bila akan dibatik dipola lebih dulu, kemudian baru masuk pada pembatik tulis. Untuk dicap, mori terus dikerjakan tidak perlu dipoles.

Mencap atau mewulis kain meliputi pekerjaan-pekerjaan :

a. Pembatik atau pencap klowno.

Pekerjaan ini adalah pelekatkan lilin yang pertama dan lilin ini akan merupakan kerangka dari motif batik tersebut.

Untuk batik sogan, perakitan kain dasar lilin klo-wong ini nantinya menjadi warna soga atau coklat. Klownogen ini ada 2 tingkat, yaitu :

1. Yang disebut dengan ngengrenan, ialah klowongan pertama.

2. Yang disebut dengan nerusi, ialah klowongan pada ruang sebelahnya sebagai terusan klowongan yang pertama tadi.

#### b. Zebok, tembok pertama dan nerusi.

Yang dimaksud dengan zebok adalah menutup kain setelah diklowong dengan lilin yang lebih kuat, dan pada tempat-tempat yang tertutup ini tentunya tetap putih.

Zebok ini meliputi menutup perwakan, memberikan isian dan cocok pada kain yang telah diklowong.

#### c. Mironi, merining, menutup.

Agar pada tempat-tempat yang berwarna tidak tertutup pak warna lain, atau pada warna putih agar tetap putih. Pekerjaan mironi, dilakukan pada kain setelah diwedali dan dikerok atau dilorot sebelum kain tersebut disoga atau dicelup warna terakhir. Jadi pekerjaan ini dilakukan pada tengah-tengah proses pembuatan kain batik.

#### d. Cap jeblok.

Yang dimaksud dengan cap jeblok ialah ; bila pada pencapaian lilin batik tidak dibedakan atas klowong dan lilin tembok, tetapi disatukan menggunakan capnya sekali guna.

Jadi pada cap jeblok ini seputar permukaan yang bentinya akan berwarna cokelat tetapi berwarna putih. Pencairan cara ini untuk membuat batik dengan proses lo-roda.

#### • Lakukan Lilin batik.

Perkembangan kesadaran dari pada seni batik, menghasilkan suatu kreasi baru dalam seni batik, di mana gaya ini mempunyai corak tersendiri, yaitu gambaran-gambaran yang abstrak diciptakan dengan isen-isen seperti pada batik-membuat gambar pada kain batik itu ialah dengan melukiskan lilin pada mori dengan alat-alat semacam kuwas. Batik-batik type ini hanya dapat dibuat oleh orang-orang yang berbakat seni, dan batik ini terkenal dengan gaya baru, kreasi baru atau batik gaya bebas.

#### ad. 2. Memberi warna pada kain batik.

Mori batik yang telah dicap atau ditulis dengan lilitan yang serupa dengan gambaran atau motif dari batik yang akan dibuat, diberi warna, sehingga pada tempat yang terbuka menjadi berwarna sedang tempat yang tertutup dengan lilitan tidak kena warna atau tidak diwarnai.

Macam-macam pewarnaan pada pembuatan kain batik itu antara lain :

### a. Medel.

Medel adalah memberi warna biru tua pada kain setelah kain dicap kilowong atau dicap tembak atau salesai ditulis untuk kain sogan kerokan, medel adalah warna pertama yang diberikan pada kain. Medel dilakukan secara celupan.

Dabulu yang dipakai untuk medel adalah nila dari daun Indigofera (daun tom), karena zat warna ini mempunyai daya pewarnaan lemah maka celupan dilakukan berulang-ulang. Komoditas untuk medel dipakai zat warna napthalol, di mana cara pencelupan hanya satu kali. Medelan adalah sebagai warna dasar yang berwarna biru tua.

### b. Celupan warna dasar.

Untuk batik-batik berwarna, seperti batik Pakelongan, batik Cirebon, Bogyumus, dan lain-lain maka batik tidak divedel, tetapi sebagai gantinya diberi warna yang lain, seperti merah, hijau, violet, kuning, oranye, dan lain-lain. Warna dasar ini agar pada pewarnaan batiknya tidak berubah atau tidak tertutup dengan warna lain, maka warna dasar tersebut perlu ditutup dengan lilit batik.

Maka biasanya zat warna yang dipakai adalah yang mempunyai ketahanan yang baik seperti cat indigosol, napthalol.

**c. Colestan atau duliten.**

Pewarnaan dengan cara colestan atau duliten ialah memberi warna pada kain batik setempat dengan larutan zat warna yang dikemasukan atau dilumiskan di zona daerah yang diwarnai itu dibatasi oleh garis-garis lilin sehingga warna tidak membahayakan daerah yang lain. Biasanya untuk colestan dipakai cat rapid atau indigosol.

Sebagai contoh di daerah Cirebon, pewarnaan secara ini disebut duliten dan kain batik yang dihasilkan disebut kain duliten dan hal ini sudah dikerjakan sejak dahulu.

**d. Menyoga.**

Menyoga adalah memberi warna coklat pada kain batik untuk kain soga Yogyakarta dan Solo menyoga adalah sebagai pewarnaan terakhir.

Dahulu warna coklat atau warna soga dibuat dari zat warna tumbuhan-tumbuhan antara lain dari kulit pohon-soga, sehingga sampai sekarang mencelup batik dengan warna soga ini disebut menyoga dan warna coklat pada kain-batik disebut warna soga.

Warna soga dapat dicapai dengan zat-zat warna dan tumbuhan-tumbuhan yang disebut soga Jawa dan zat warna soga synthetis seperti soga organ, soga chrome, soga koperi zat warna naphthal, zat warna indigosol atau kombinasi da-

xi beberapa zat warna tersebut.

#### ad. 3. Menghilangkan lilin batik.

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

Menghilangkan lilin sebagian atau setempat adalah melepasan lilin pada tempat-tempat tertentu dengan cara mengeruk lilin itu dengan alat senjata pisau, pekerjaan ini disebut ngerok atau ngerik.

Untuk kain batik sogan Yogyakarta dan Solo, ngerok dilakukan pada kain setelah diwedel. Di sini maksud ngerok ialah membuka lilin klowong di mana pada bekas lilin tersebut nantinya akan diberi warna soga.

Menghilangkan lilin seluruhnya ini dilakukan pada tengah-tengah proses pembuatan batik atau pada akhir proses pembuatan batik. Pada pembuatan kain batik secara loroden misalnya pada pembuatan batik Banyumasan atau Peleklongan, menghilangkan lilin keseluruhan pada akhir proses pembuatan batik disebut "tababer", ngabiyok atau melorod.

Pekerjaan ini dikerjakan secara pelepagan di dalam air panas, di mana lilin meleleh dan lepas dari kain. Air panas sebagai air loroden tersebut biasanya diberi larutan kanji untuk kain batik dengan zat warna dari nabati, sedang untuk batik dengan zat warna dari anilin (synthesis) air loroden diberi soda abu.

Untuk batik dari sifera atau serat protein yang lain, maka penghilangan lilin secara pularutan, yaitu di rendam dalam pelerut lilin yaitu benzina.

Cara lain untuk menghilangkan lilin pada batik sifera dengan lilin khusus yang dapat lepas pada air loredan diberi emulsi minyak tanah dan teepol.

Dengan proses-proses pokok pembuatan batik tersebut, dengan berbagai variasi orang menemukan berbagai cara proses pembuatan batik, seperti :

- Batik kerokan.
- Batik lorodan.
- Batik bedesan.
- Batik radiono.

Adapun alat-alat yang digunakan untuk membuat batik ialah :

1. Canting ini ada 3 macam :
  - Canting klawong.
  - Canting tembokan.
  - Canting cecak.
2. Genggaman.
3. Najan.
4. Anglo atau kompor.
5. Maron atau bek dari semen untuk proses wedel dan juga (tidak boleh dengan logam terbagus).

6. Cawang, alat untuk mengorek.

7. Komplexy, alat pemotong dari kayu bergerak halus.

Maka kita lihat bahwa rumitnya proses pembuatan batik, di mana mesin-mesin proses memerlukan ketekunan dan keahlian sedang pendayatan daripada hasil yang sangat hasil, dan di mana usaha-usaha ini juga merupakan mata pencaharian daripada beberapa ribu penduduk di Jawa Tengah serta hasil batik juga merupakan nilai-nilai seni budaya kita yang wajib kita pertahankan dan kita bina sebagaimana ketergantungan tersebut dari hasil usahanya dapat lebih ditingkatkan.

Kita masih punya kesempatan untuk membuat usaha-usaha ini bisa dibandingkan dengan negara-negara lain di mana angka buruh sudah jauh lebih tinggi dibanding dengan di negara kita. Selain dijelaskan pula bahwa tidak seharusnya kotif-kotif batik tulis ditiru dengan batik any.

Banyak desain ikonografinya edarnya berasal dari teknologi, hal-hal tersebut tidak akan selamanya desainik. Sebagaimana kitapun harus bertutu-tutu dalam pembinaan jenis-industri ini, maka perlu harus ada pengarahan-pengarahan terhadap pembinaannya.

Pada lagi penciptaan yang dikaitkan dengan pengembangan usaha-usaha ikonografinya pada umumnya, menghasilkan batik tulis, maka untuk pengembangan penciptaan perlu cdanya penyebarluasan-penerangan lebih lanjut, sejalan dengan peraga-

an-peragaan (mode show - mode show), sehingga konsumen mengetahui (terutama untuk keperluan ekspor) membedakan mana batik tulis, mana batik cap dan mana batik printing.

### § 2. Beberapa cara teknik membuat batik modern.

Yang dimaksud dengan batik modern ialah :

Sesua dengan jenis batik yang motif dan gayanya tidak seperti tradisionil.

Pada batik tradisionil susunan motifnya terikat - oleh suatu ikatan tertentu dan dengan izan-isen tertentu. Kila menyimpang dari ikatan yang sudah menjadi tradisi - itu dikatakan menyimpang dari batik tradisionil.

Sejak tahun 1967 mulailah ada usaha perbaikan dan pembaharuan dalam motif batik dan gaya motif batik, dan ternyata pada tahun 1970 usaha ini mendapat sambutan dari beberapa seniman, dapat berhasil dan dapat diterima oleh masyarakat.

Pada tahun-tahun berikutnya para tokoh batik yang dinamis dan beberapa seniman turut serta dalam pengembangan batik bukan tradisionil atau batik modern.

Maka timbulah beberapa jenis dalam batik modern - ini antara lain :

1. Gaya abstrak dinamis,
2. Gaya gabungan,

3. Gaya lukisan.
  4. Gaya khusus dari cerita rakyat.<sup>2)</sup>
- ad. 1. Gaya abstrak dinamis, misalnya menggambarkan burung terbang, ayam tarung, garuda melayang.
- ad. 2. Gaya gabungan, yaitu pengolahan dan stylisasi - ornamen dari berbagai daerah menjadi rangkaian yang indah.
- ad. 3. Gaya lukisan, menggambarkan yang serupa lukisan, misalnya pemandangan, bentuk bangunan, dan sebagai nya diciptakan dengan seni yang diatur rapi se hingga menghasilkan suatu hasil seni yang indah.
- ad. 4. Gaya khusus dari cerita rakyat, misalnya diambil dari Ramayana, Mahabaratha, dan lain-lain. Gaya ini seperti campuran antara rial dan abstrak.

Sekarang akan diterangkan bagaimana cara/teknik membuat batik modern.

Sebagai proses dasar dapat dibedakan atas 5 macam proses dasar yaitu :

- I. Cara kerokan.
- II. Cara lorongan.
- III. Cara remukan Wonogirion.



<sup>2)</sup> S.K. Sewan Soesanto, op cit, halaman 15.

**IV. Cara polaratan dengan kostik soda.**

**V. Cara larutan natrium.**

**I. Cara kerohan-**

Pembuatan batik modern cara kerohan ini adalah demikian :

1. Kain atau cori setelah dikorjakan poni-poni, dilokis dan disemparitan dan dibori isen secara batik tulis.
2. Setelah selesai ditulis dan dibatik pada phase pertama tersebut, dicelup sebagai warna dasar. Warna dasar ini pada umumnya adalah warna-warna tua, seperti hitam, biru tua, atau corak tua, sebagaimana nantinya bila ditumpang dengan warna buming akan warna coga tidak berubah atau jadi warna tertentu yang baik.
3. Phase berikutnya, menghilangkan sebagian lilin dari lukisan, yaitu bagian yang akan bertarung coga atau warna lain penganti coga, dengan cara mengorek bagian lilin tempat-tempat tertentu. Agar lebih mudah untuk lilin itu lepas, maka kain lebih dulu direndam sebentar pada larutan kostik soda.
4. Pekerjaan berikutnya salah satunya yaitu menutup-cocok (titik-titik) dan menutup bagian supaya te-

tap putih, serta memperbaiki lukisan itu seluruhnya.

5. Mencelup warna soga atau warna lain untuk memberi warna tempat yang belum diberi warna.

Pada pewarnaan ini warna dasar akan ditutupi dengan celupan.

6. Penyelesaian berikutnya ialah kain dicuci, kemudian diloreng untuk menghilangkan lilin seluruhnya. Hasil menurut proses ini ialah batas putih dan warna soga atau penggantinya akan teges, sedangkan bekas penutupan warna dasar dan tempat-tempat tertentu seperti cecak atau garis-garis akan merupakan effek bayangan.

## II. Cara loroden.

Cara ini hampir sama dengan cara kerokan, dimana menghilangkan lilin pada tengah-tengah proses dikerjakan dengan cara melorod. Cara ini menghasilkan effek yang lain dari cara yang pertama tadi.

Urutan proses itu adalah sebagai berikut :

1. Kain setelah dikerjakan penitipuan, dilukis serta disempurnakan dan diberi isen secara tulis terang.
2. sesudahnya, kain dicelup untuk memberi warna da-

sep warna hitam, biru tua atau warna lainnya.

3. Kain diloreng untuk menghilangkan lilin batik yang solchat colorutnya. Hanya tempat gambar putih (berafat global) di atas warna dasar.
  4. Gambar putih yang berafat global ini diolah trombe li dengan lukisan kuwasan sepuh dengan tulis tangan, berupa garis-garis, icon dan titik-titik sedemikian rupa menurut daya kreasi bagi pemakai batik itu.
  5. Kain dicolup yang kedua, untuk memberi warna bagian porositas kain yang putih tersebut dengan warna coga atau warna lainnya.
  6. Pekerjaan terakhir, kain diloreng untuk menghilangkan lilin colorutnya. Hasilnya ialah suatu lukisan atau gambaran dengan warna putih dan warna coga atau warna lainnya di atas warna dasar.
- Pasul kain batik codorn yang dibuat dengan cara ini adalah batas batas antara warna putih dan coga akan tegas, begitu pula batas antara warna dasar dan gambar sebagian besar akan merupakan batas yang tegas. Cara ini akan lebih cocok untuk lukisan atau corak yang banyak menggunakan icon garis-garis kecil dan cocok.

### III. Cara pemotongan.

Pembentuk batik konurat cara ini pada dasarnya adalah sebagai berikut :

1. Kain dilulusi lubahan paku dan dicampurkan serta diberi isen secara tali/tangan.
2. Pisedok atau dicelup warna dasar, kemudian dicuci bersih.
3. Kain dilipat/digulung, kemudian dikorjakan agar lilin yang mempol pada kain pecah-pecah, misalnya dengan dinjek-injek atau dibanting-banting. Bila lilin itu akhirnya pecah, sebaiknya lebih dulu direndam sebentar dalam larutan kostik soda. Untuk membuat batik dengan proses ini sebaiknya dipakai jenis lilin yang mudah pecah.
4. Setelahnya kain dicelup warna soga atau warna lain sebagai pengganti soga. Secukupnya kain dicuci bersih.
5. Terakhir kain diloper untuk menghilangkan sisa-lilin.

Hasil dari proses pemotongan batik konurat ini ialah berupa suatu gambar berwarna putih di atas warna dasar dengan pecah-pecah pada gambar itu dengan warna soga atau warna lain.

Bahan pecah-pecah pada gambar itu dapat dibuat variasi dengan perjalanan pecah celup sampai dua kali atau lebih di mana warnanya dibuat makin lebih terang.

#### IV. Cara pelarutan batik soda.

Pada proses ini cara menghilangkan lilin catatan pada tengah-tengah proses dengan pelarutkan dengan larutan soda.

Urutan proses ini pada garis besarnya adalah sebagai berikut :

1. Kain atau bori yang sudah siap dikorjakan dilumuri dan dicampurkan secara tulus tangan.
2. Dicelup untuk memberi warna dasar, dengan warna - yang tua, seperti hitam, biru tua, merah tua, dan lain-lain.
3. Kain direndam dalam larutan kostik soda kemudian dibuka dan disikat sampai bagian lilin yang tipis terlepas, kemudian dicuci dengan air sampai bersih.
4. Gambar pada kain dipersulit dengan tulis tangan, - yaitu menutup dan membentuk iseng-iseng seporinya.
5. Celup segera atau warna lain.

Pada pencelupan ini bagian bahan tertutup lilin -

yang terbuka akan diberi warna, sebaliknya warna celupan ini, sedang warna dasar akan berubah menjadi hasil turpangan warna dasar dan warna celupan kedua ini.

6. Main dilorod untuk menghilangkan seluruh lilin. Setelah dilorod ini pada prinsipnya pembuatan main masihlah colosai.

Bersifil dari pada proses ini ialah bahwa warna putih dan warna coga tidak teratur, karena saatnya lilin dilepaskan secara diukur bagian-bagian yang tipis yang lepas jadi susunan warna putih dan warna coga tergantung pada susunan total tipisnya lilin pada tutikannya.

#### V. Cara loroden magel.

Magel artinya setelah matang atau belum sampai matang. Loroden magel artinya loroden yang belum colosai, atau cobagiannya lilin sudah lepas, tetapi cobagiannya belum lepas. Dila waktunya main sedang dilorod pada saat saat dibentuknya, maka pada lapisan lilin yang tipis sudah lepas dari main, sedang pada bagian lilin yang kuat/tobal masih mencampuri pada main, maka terjadilah tempat-tempat yang terbuka dan tidak tertutup secara tidak teratur.

Kedua ini dipergunakan cobagi celab atau cara menghilangkan cobagiannya lilin pada proses pembuatan batik-modern.

Berikut proses ini adalah sebagai berikut :

1. Kain atau kain dilukis dan dibatik tulis tangan.
2. Dicelup untuk memberi warna dasar.
3. Dilored, yaitu kain saat dilukis dibentuk (sebagian-sebagian) dicuci dalam air panas sampai pada bagian-bagian yang tipis lilin lepas dan bagian lilin telah bolak-balik sampai lepas. Kain diambil dari air panas dan dicuci.
4. Kain dicuci atau dicelup warna lain sebagai pengganti warna sofa.
5. Kain dilored untuk menghilangkan seluruh lilin. Celosai dilored pada dasarnya celosailah pembuatan batik secara loredan ngelel ini.

Hasil kain yang dibuat secara proses loredan ngelel ini salah bahwa warna sofa dan warna putih tersusun secara tidak teratur. Tetapi ofck ini bagi orang yang dapat membuat justru akan memberi kehadiran yang sangatlah baik dan menghasilkan lukisan yang indah.

Untuk ke 5 (lima) cara ini yang paling dibenarkan oleh masyarakat/boncengan adalah cara remukkan bengkirin.

### § 3. Dasar-dasar yang perlu diajiki oleh pembuat batik modern.

Dasar-dasar pengstaben yang perlu dipahami atau diajiki oleh orang yang ingin menjadi pembuat batik modern :

1. Kependidikan mencipta dan melukis dengan lilin. Untuk memperoleh kependidikan ini pada dasarnya melalui latihan-latihan yang tekun dan terus menerus dalam jangka waktu tertentu. Bagi orang yang berbakat dalam sifatnya ini cukup cepat dan lebih baik hasilnya.
2. Kependidikan pemahaman atau khususnya kependidikan menulis batik.

Kependidikan ini dapat diperoleh melalui kursus atau belajar pada orang lain dan menggunakan buku-buku petunjuk. Kedua pengstaben tersebut dapat diajari secara bersamaan atau bergantian.

Pada pembuat batik modern ada yang mempunyai pengetahuan membuat batik atau teknik batik, baru kemudian belajar dan berlatih melukis dalam soal-soal seni lukis. Ada pula yang memiliki kependidikan melukis lebih dulu, kemudian mempelajari teknik proses batik dan soal-soal permasalahan.

Sebagai contoh pembuat-pembuat batik modern ada salah : Bambang Oetoro, Salarjo, Sumiharjo, Iwan Tirta, semuanya memiliki pengetahuan teknik batik, baru kemudian memperdalam seni lukis. Maka karya-karya mereka tampak rapi dan teliti dilihat dari segi proses batik.

Sebaliknya pembuat batik modern Bagong Kusdiarjo, Abas Alibasah, Amri Yahya dan Hardiono adalah pelukis-pelukis yang terjun dalam seni batik, jadi mereka telah memiliki pengetahuan seni lukis, kemudian mempelajari dan mempraktekkan teknik batik. Lalu hasil karya mereka tampak berwatu pada segi desain lukisan.

Lagi orang yang belum memiliki dasar-dasar pengetahuan tersebut, dapat menjadi pembuat batik modern yang baik asal tekun dan berkecuanan kuat untuk mempelajari baik pengetahuan teknik batik, maupun segi desain atau cara melukis batik modern.

#### **§ 4. Pentingnya desain produk untuk mencapai peningkatan produksi batik.**

Pengertian desain produk ialah : kegiatan merancang dan menciptakan barang untuk diproduksi banyak. Tujuannya ialah : menghasilkan wujud yang menyebabkan barang memiliki daya guna, daya tarik dan daya jual sebesar mungkin.

Bentuk luar atau external design daripada suatu produk merupakan salah satu faktor di dalam menentukan kualitasnya.

Desain, sebagai ajang lahiriah yang tampak, adalah senjata paris, bentuk, dan warna.<sup>3)</sup>

Tiga unsur ini yaitu line, form and color harus dipergunakan sedemikian harmonisnya untuk mendapatkan kesesuaian daripada produk.

Pada waktu ini untuk batik, desain merupakan hal yang sangat peranannya yang sangat penting, karena konsumen batik pada waktu ini tidak hanya terdiri dari orang tua saja yang menyenangi batik dengan desain klasik (tradisionil), tetapi juga generasi muda sekarang semuanya senang dengan desain yang modern, atau campuran antara klasik dan modern.

Ada yang sekarang disebut "modern design", sifat-sifat barangnya ialah sederhana, cukup untuk memenuhi keperluan, terbatas (bahannya tidak diambil nyilian sebagai calinya), hiasan-hiasan (ornamentation) dibuat seindah-mungkin.

Kamillah dianjurkan haruslah pula dihubungkan dengan tujuan memperoleh laba, oleh karena itu harus pula dapat memperbaiki dapat tidaknya desain itu diterima oleh konsumen.

<sup>3)</sup> Sohardiswirid, Marketing Praktis, Gajah Mada University Press, 1974, halaman 35.

Karena keinginan dan kebutuhan dari konsumen atau pasar itu selalu berubah maka pengusaha batik harus mengadakan penyesuaian secara kontinyu dengan perubahan-perubahan tersebut.

Dari penyesuaian secara kontinyu tersebut, para pengusaha dapat mengetahui kebutuhan dan keinginan dari konsumen, tidak hanya dari motif desain saja, tetapi juga warna caupan kualitasnya sehingga para pengusaha akan berproduksi sesuai dengan yang dikehendaki konsumen atau pasar sehingga nantinya akan meningkatkan permintaan batik tersebut. Apabila jumlah permintaan batik meningkat maka dengan sendirinya produksi batik meningkat juga.

## D A S IV

**PENILAIAN PENINGKATAN INDUSTRI BATIK DI JAWA TIMUR****§ 1. Perkembangan usaha pembatikan di Jawa Timur.**

Daerah yang terkenal sebagai daerah penghasil batik adalah daerah Java Tengah terutama daerah Solo, Yogyakarta Pekalongan, Banyumas, dan lain-lain. Namun perkembangan daerah Jawa Timur juga cukup banyak menghasilkan batik.

Daerah penghasil batik di Jawa Timur adalah : Tulungagung, Trenggalek, Ponorogo, Pacitan, Madiun, Blitar, Tuban, Pasuruan, Bangkalan di camping usaha-usaha kerajinan yang tersebar luas di daerah daerah di seluruh Jawa Timur.

Adapun lokasi/daerah yang terdapat edanya sentra-sentra kerajinan batik di Jawa Timur dapat kita lihat pada tabel berikut ini.

TABEL 1

**DAPATAR ADUJA SENTRA-KERAJINAN BATIK DI JAWA TIMUR SAMPAI DESEMBER 1974**

Daerah/Lokasi			Jumlah unit	Jumlah Pengrajin	Keterangan
Kabupaten/Kotamadya	Kecamatan	D o s a	4	5	6
1	2	3	4	5	6
1. Mojokerto	Kembang	- Nitro	21	33	
2. Tuban	Tuban kota	- Sendang Lor - Sidomulyo	348	348	
3. Madiun	Pilangkenceng	- Kremengorajo	500	500	
4. Ponorogo	Ponorogo kota	- Kadipaten - Kadipaten - Kolegatan - Tambakayen - Encudoro	25 35 160 30 98	25 35 160 30 98	
5. Pacitan	Kecamatan kota Pacitan	- Sukorejo - Simoboyo - Purworejo - Tamborejo - Bojonegoro	206 50 117 34 190	206 50 117 34 190	Jumlah seluruh Jawa Timur ada lah 6.603 unit dengan 7.505 - pengrajin.
6. Tulungagung	Cumberayoi	- Darasmpal - Podorejo	56 87	53 87	
7. Tringgalek	Penitisan Tringgalek	- Bulungung - Egantrang - Karolen	120 125 1.842	120 125 1.900	
8. Pemalang	Pemalang Progo	- Glodokanyer - Candibarong - Totok	100 600 150 145	100 600 150 145	
9. Bangkalan	Tanjungbuni	- Bawangjalar - Tanjungbuni - Pasoch	300 325 450	300 325 450	
J u m l a h			6.164	6.214	

Rumbar : Dinas Perindustrian Jawa Timur.  
Laporan hasil survey Industri Batik tahun 1974.

Dari data tersebut di atas dapat kita ketahui bahwa yang terbanyak terdapat adanya industri kerajinan batik ialah di Prenggalek di desa Karolan dengan jumlah : 1.042 unit dengan jumlah pengrajin sebanyak : 1.900 orang. Kesebagian ini merupakan industri kerajinan batik tulis.

Sedang di Bangkalan di Kecamatan Tanjungbumi terdapat : 1.075 unit dengan jumlah pengrajin sebanyak : 1.075 orang, diantaranya adalah di desa Bandangjalor terdapat 300 unit dengan jumlah pengrajin 300 orang, di desa Tanjungbumi terdapat 325 unit dengan 325 pengrajin dan di desa Paseeh sebanyak 450 unit dengan 450 pengrajin.

Sedang yang paling sedikit adanya industr kerajinan batik ialah di Mojokerto terdapat sebanyak 21 unit dengan jumlah pengrajin 33 orang.

Adapun usaha batik cap di Java Timur yang ada pada saat sekarang tercatat 436 perusahaan. Sedang yang berjalan hanya ada 64 perusahaan, dengan jumlah karyawannya sebanyak 340 orang dan hasil produksinya per tahun sebanyak : 5.364 kodi = 107.280 lembar kain batik per tahun, dan sebagianukn 1.436 pcs bahan baku cori.<sup>1)</sup>

Dari sektor kerajinan terdapat 6.603 unit kerajinan batik dengan karyawan sebanyak 7.505 orang tersebar lu

<sup>1)</sup> Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur, op cit halaman 14.

as di daerah Jawa Timur. Pada tabel di atas jumlah seluruh unit hanya 6184, sebab didaerah Sidoarjo, Magetan, = banyak unit-unit kerajinan batik yang tidak merupakan sentra. Tiap-tiap 1 sentra minimum terdiri dari 10 unit. Hasil yang dapat diproduksi oleh unit-unit kerajinan ini sebagian besar adalah kain batik, yang berupa kain panjang, sarung, di samping sebagian menghasilkan selendang selendang batik dengan jumlah yang jauh lebih sedikit dibanding dengan kedua produksi tersebut.

Di dalam usaha kerajinan batik, dapat dibedakan sebagai usaha sambilan, usaha tetap dan musiman dengan perincian sebagai berikut : 2)

- Sambilan :	4.376 unit	- 65,47 %.
- Tetap :	2.281 unit	- 34,13 %.
- Musiman :	26 unit	- 0,40 %.
<hr/>		: 6.683 unit - 100 %.

Jumlah karyawan :

Pria :	420 orang	- 5,60%
Wanita :	7.085 orang	- 94,40%.
<hr/>		: 7.505 orang - 100 %.

Dengan adanya pembagian kerja seperti tersebut maka sukar untuk memperkirakan berapa hasil produksi yang dihasilkan karena sebagian besar usaha-usaha kerajinan ini hanya dilakukan secara sambilan (65,47 %), sedang pe

2)

Ibid.

kerjaan ini sebagian besar dikerjakan oleh kaum wanita - (2. 94,40 %), tenaga pria hanya digunakan dalam proses tertentu saja, misalnya dalam hal pencelupan (medel) dan untuk membatiknya boleh dikatakan 100 % dikerjakan oleh kaum wanita.

Proses pembuatan batik tulis di Jawa Timur juga mengalami perkembangan baik pencakiran bahan-bahan pewarna nya maupun cara-cara kerjanya. Seperti halnya di daerah - Trenggalek di mana pengrajin telah mengenal adanya suatu sistem spesialisasi kerja, dan untuk jelaskan sistim tersebut adalah demikian :

Sekelompok ada yang hanya mengerjakan batik dari cori sampai ngengronren. Pada produksi sampai dengan proses ini sudah masuk jual kepasar yang selanjutnya dikerjakan oleh kelompok lain sampai kepada proses batik jadi. Selain deripada itu juga kita dapatil adanya usaha-usaha yang hanya terima ongkos medel saja.

Dengan cara ini kita dapat diproduksi batik dalam jumlah yang lebih banyak dan lebih cepat deripada seperti apa yang kita dapatil di lain-lain daerah di mana mulai dari cori sampai batik jadi dikrajin oleh kelompok-kelompok atau tetangga-pendekar sendiri.

Alapun penghasil batik selain pulau Java/Madura, - batik juga dihasilkan di Bali, Sumatra, Kalimantan bahkan batik dihasilkan pula oleh negara-negara lain misalnya :

di Melaynia, Ceylon, India, Jepang, U.S.A dan Taiwan.

Pembuatan batik di Jawa Tengah telah dimiliki sejak zaman dahulu sebagai kependidikan yang dimiliki secara turun temurun, hal ini bisa kita buktikan bahwa umumnya orang tua kita terutama para ibu-ibu masih mempunyai kependidikan ini walaupun sudah mereka tinggalkan. Kependidikan ini telah dikatakan merupakan suatu kependidikan yang harus dimiliki oleh seorang gadis untuk menjadi seorang wanita yang sempurna. Hal tersebut bisa kita kaitkan sebagai suatu pengalaman waktu di mana pada zaman dulu kita mengetahui adanya keharusan gadis menjalani masa pingitan (bahasa Jawa).

Bahwa kependidikan membantik harus dimiliki oleh seorang wanita, hal ini masih dapat kita lihat di daerah-daerah pedesaan di mana tradisi semacam ini masih ada misalnya di Madura, Trenggalek, di mana anak-anak wanita dibentuk umur sedikit mulai diajari untuk membuat batik.

Kalon pede atau-pada dahulu orang membuat batik hanya untuk memenuhi kepentingannya sendiri, namun lama ke lamaan pembuatan batik menjadi suatu usaha untuk memperoleh perbaikan. Dengan teknik majunya pergetahuan makintul akhirnya teknik batik cap di mana dengan cara-cara ini dapat dihasilkan kain batik cocok-bocor-bocoran bahan-bahan ini pun dapat dibuat batik printing.

Batik printing ini dapat dilakukan dengan mesin-

dan dengan tangan atau hand screen ialah memakai sistem saku. sehingga timbul problema-problema baru dalam kehidupan usaha ini.

Dengan timbulnya problema-problema ini, maka usaha-usaha pembuatan batik merupakan salah satu usaha yang perlu diperbaiki, karena selain merupakan salah satu sumber pendapatan penduduk di Jawa Tengah, juga keadaan pada saat-saat sekarang ini mengalami suatu masalah kesulitan.

Kehilangan usaha pembatikan di Jawa Tengah pernah mengalami kejayaan di mana tumbuh dengan pesatnya industri batik di Jawa Tengah terutama dari jenis batik cap. Hal ini dapat kita lihat pada tabel berikut ini.

TABEL 2  
PERKEMBANGAN BATIK CAP DILIHAT DARI TAHUN PERNODIKAH IZIN USARA DI JAWA TIMUR

Daerah/Lokasi	Sebelum 1942	1942-1944	1945-1949	1950-1954	1955-1959	1960-1964	1965-1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974	Jumlah
1. Kodya Surabaya	-	-	1	2	-	1	-	-	-	-	-	-	-	4
2. Kabu. Surabaya	1	-	4	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
3. Kabu.Gresik	-	-	9	14	12	1	-	-	-	-	-	-	-	27
3. Sidoarjo	-	-	-	14	12	1	-	-	-	-	-	-	-	27
4. Mojokerto	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-	-	3
5. Radin	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	2
6. Ponorogo	-	-	-	17	164	296	124	1	-	-	-	-	-	602
7. Pacitan	-	-	-	2	4	2	-	-	-	-	-	-	-	8
8. Magetan	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-	-	-	2
9. Tulungagung	4	7	52	78	45	33	14	5	6	12	7	-	-	263
10. Tuban	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
11. Pasuruan	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
<b>Jumlah</b>	<b>5</b>	<b>7</b>	<b>58</b>	<b>118</b>	<b>228</b>	<b>335</b>	<b>139</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	<b>7</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>921</b>

Sumber : Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur.  
Laporan Hasil Survey Industri Batik tahun 1974.

Dari tabel tersebut di atas dapat kita lihat bahwa sejak tahun 1945 sampai dengan tahun 1965 usaha pembatikan di Jawa Timur mengalami kejayaan di mana peningkatan industri ini posisi sekali, kalau pada tahun-tahun sebelum tahun 1945 tercatat sejumlah 12 perusahaan batik, sampai tahun 1949 tercatat sebanyak 70 perusahaan.

Selanjutnya dari tahun 1950 terus terdapat peningkatan jumlah usaha pembatikan yaitu bertambah menjadi 188 perusahaan. Usaha pembatikan ini terus mengalami peningkatan, sehingga tahun 1959 telah berjumlah 416 perusahaan.

Antara tahun 1960 sampai dengan tahun 1964 terdapat penambahan sejumlah 335 perusahaan jadi telah bertambah menjadi 751 perusahaan batik cap.

Kemunduran perusahaan batik cap dimulai sejak tahun 1968 hal ini disebabkan mulai sejak tahun 1966 sistem penjetahian dihilangkan oleh Pemerintah.

Jadi sesudah tahun 1968 tidak ada perubahan usaha pembatikan hanya di tahun 1969 sampai dengan tahun 1972 - Tulungagung saja yang ada penambahan perusahaan batik cap. Sesudah tahun 1972 untuk seluruh Jawa Timur tidak ada penambahan sama sekali karena sejak tahun 1970 ada kenaikan harga bahan.

Jadi perkurangan usaha pembatikan cap sejak tahun 1968 dan sampai sekarang tercatat 436 perusahaan, ternyata

ta yang berjalan hanya sebanyak 64 porositas.<sup>3)</sup>

Bodong untuk tahun-tahun selanjutnya jumlah ukaha-pembatasan ini akan semakin sedikit sehingga sistis penjatahan. Jadi sistis penjatahan ini sungguh sebagai salah satu cobahan yang paling menonjol.

Sistis penjatahan ini dilahirkan oleh Pemerintah terhadap ukaha-ukaha ini sebagai salah satu langkah-langkah pembatasan, tetapi ternyata kurang cocok pada kesatuan-kesatuan kurang mengarah kepada pendekatan ukaha-ukaha pembatasan ini.

Jal ini tentu saja dibilangannya sistis penjatahan tersebut, maka satu demi satu porositas batik cap ini mengalami keterusuran.

Salah satu ciri negatif lainnya ialah dengan cara-cara pembatasan ini di mana harga jatah jauh lebih rendah dari harga pasaran beras, menyebabkan corak lebih untung membandingkan bahan-bahan yang diterima daripada corak mengalih menjadi batik. Karena tanpa suatu payah corak sengalah, corak sudah dapat antung banyak.

Dengan akibat yang demikian inilah, sistis tersebut tidak merubah corak menjadi pengusaha-pengusaha yang lebih berhasil tetapi menjadi pengusaha-pengusaha yang hanya dapat kerja dengan mengharapkan bantuan-bantuan saja, se-

<sup>3)</sup> Ibid, halaman 7.

tinggi cerita tidak akan menjadi dosen.

Dokter ceroboh mereka hanya sebagai tembakau bahan bahan, dan meninggalnya profesi nya sebagai pengusaha batik. Hal-hal ini bisa kita sebutkan bagaimana batik mempunyai akibat-akibat batik tersebut setelah dibilangnya sifat-sifat penjelasan tersebut.

Tentu saja sifat-sifat penjelasan ini bukan merupakan satu-satunya akibat cerobohnya akibat-akibat batik di Jawa Timur karena di samping itu masih banyak pengaruh lain yang menyebabkan akibat-akibat ini terutama adalah peradaban yang sangat dipengaruhi oleh perkembangan adopsi-an pada modal manusia dan budaya bangsa kita, yang selanjutnya mempengaruhi pola-pola ekonomi masyarakat pada waktu itu.

Jika kita bandingkan kehidupan peradaban-peradaban di batik ini yang mengalami perubahan-perubahan akibatnya yang begitu drastis, maka tentu saja sejarah itu yang diajari oleh akibat-akibat yang berbuntuk kerajinan batik itu.

Bacan domikilon oleh kerajaan ceroboh adalah pengusaha-pengusaha yang permodalannya sangat besar, untuk mencari lagi akibat-akibat yang sama yang permodalannya besar adalah sangat berat.

Dengan krisisnya yang sangat besar ini juga menghibur ceroboh dalam hal akibatnya banyak dikunci oleh

para tengkulak, sehingga hasil yang diperoleh mereka sangat minim sekali.

Mengapa perusahaan-perusahaan batik tulis tangan ini walaupun volume produksinya jauh lebih kecil dibandingkan dengan batik cap, namun keadaan secara umum boleh dikatakan masih mampu mempertahankan dirinya?

Bel ini mungkin adanya suatu kebiasaan yang mengaruh pola konsumsi terutama penduduk Jawa, mereka lebih suka atau menghargai batik tulis tangan daripada batik cap.

Hewang kalau kita lihat batik adalah merupakan salah satu hasil karya kita yang mempunyai nilai budaya dan ini merupakan peninggalan daripada nenek moyang bangsa kita.

Dengan batik tulis terpancarlah nilai-nilai seni tersebut, karena untuk membuat batik tulis membutuh kependidikan dan ketekunan serta keteraturan seni daripada tanggungan pembatiknya, oleh karena itu tidak dapat begitu saja ditiru oleh perusahaan-perusahaan batik cap yang hasilnya dibuat dengan menggunakan alat cap.

Apa yang menyebabkan berkurangnya permintaan kain-batik pada tahun 1969 sampai dengan tahun 1972? Berkurangnya permintaan kain batik pada waktu itu secara-nya dapat kami jelaskan sebagai berikut :

**1. Adanya perubahan pola konsumsi masyarakat.**

Pola konsumsi masyarakat ini berubah karena adanya perubahan kebudayaan dan perubahan tingkat pendapatan masyarakat. Perubahan kebudayaan mengakibatkan adanya perubahan mode, misalnya perubahan mode adalah sangat peka sekali pengaruhnya terhadap permintaan akan kain batik.

**2. Adanya saingan dari produksi batik dari Jawa Tengah terutama batik dari Solo, Yogyakarta dan Pekalongan.**

**3. Belum adanya diversifikasi produk.<sup>4)</sup>**

ad. 1. Bila kita tinjau dari sudut penggunaannya, bahwa batik adalah merupakan suatu barang untuk memenuhi kebutuhan akan sandang yang sangat peka sekali terhadap perubahan mode, maka pengaruh permintaan akan barang-barang batik pun sangat besar dipengaruhi oleh mode.

Kalau dahulu batik merupakan pakaian sehari-hari yang dikenakan kaum wanita (dalam hal ini kain panjangnya), maka dengan adanya pengaruh kemajuan kebudayaan bukan lagi suatu keharusan untuk digunakan sebagai pakaian sehari-hari oleh kaum wanita. Bahkan penduduk pedesaan yang dulu sehari-harinya mempergunakan kain batik, sekarang sudah banyak

<sup>4)</sup> Ibid, halaman 3.



yang menggunakan pakaian lain apakah itu celana bagi prianya, ataupun rok bagi wanitanya.

- ad. 2. Sedangkan adanya cuingen batik produksi Jawa Tengah disebabkan karena warnanya lebih disukai oleh konsumen terutama konsumen di kota-kota besar. Sebagai contoh misalnya dalam segi warna untuk bahan bahan interior, bahan long dress ataupun jenis produksi lainnya lebih bisa menyesuaikan selera konsumen.
- ad. 3. Dan sebagai sebab lainnya ialah belum adanya diversifikasi produk yang akan diterangkan pada halaman 85.

Untuk tahun-tahun berikutnya yaitu sesudah tahun 1973 permintaan kain batik terus meningkat lebih-lebih lagi setelah Bapak Presiden Suharto serta Bang Ali Sadikin telah merintis dengan menonjolkan hem dari batik, maka tahun-tahun selanjutnya permintaan terhadap kain batik tersebut bertambah.

Jadi sekarang yang harus dipikirkan ialah : bahwa kita harus selalu menggali kemungkinan-kemungkinan, baik dari segi desain yang selalu disesuaikan dengan perkembangan taste atau selera juga teknik-teknik dalam pelaksanaan proses produksi, tanpa menghilangkan unsur-unsur seni yang terkandung di dalamnya.

Dalam pengembangan suatu usaha tentunya harus dipikirkan kelinjutan usaha-usaha tersebut dalam jangka waktu yang panjang. Oleh karena itu harus dipikirkan pula ada -nya generasi penerus dalam kehidupan usaha pembatikan ini,

Kemang kalau kita lihat bahwa di beberapa daerah masih ada harapan tersedianya kader-kader ini, namun secara umum bahwa para generasi muda kita sekarang, boleh dikatakan kurang tertarik pada pekerjaan-pekerjaan pembatikan, sehingga yang kita dapat sekarang umumnya pembatikan tersebut adalah orang tua-tua, di mana cara kerja umumnya atas dasar kebiasaan yang merupakan peninggalan cara-cara kerja yang dimiliki oleh orang tuanya. Untuk merubah sikap yang demikianlah yang kira-kira sukar, tanpa adanya kader-kader penerus yang harus dididik untuk pengembangan usaha ini terutama dalam bidang pengembangan - desain dan peningkatan kearah cara-cara kerja yang lebih praktis dan efisien.

Dan di samping itu juga adanya kemungkinan-kemungkinan pengembangan penggunaan produksi batik dalam hal pengembangan atas macam-macam penggunaan.

### § 2. Kondisi Umum Usaha-usaha Pembatikan di Jawa Timur.

Sebelum diterangkan keadaan umum perusahaan-perusahaan batik baik yang berupa batik tulis maupun batik cap,

disediakan tabel yang berikut ini, yaitu mengenai jumlah + produksi riil dan jumlah perusahaan yang terdaftar untuk batik cap di seluruh Jawa Timur.



TABEL 3

**JUMLAH PERUSAHAAN BATIK CAP DAN PRODUKSI RIIL TAHUN  
1969-1974 DI JAWA TIMUR**

Tahun	Jumlah Perusahaan yang terdaftar (x)	Jumlah produksi riil (x 1000 xx)	Satuan	Keterangan
1969	896	111	kodi	
1970	902	90	kodi	
1971	921	46	kodi	
1972	921	50,42	kodi	
1973	921	20	kodi	
1974	921	20	kodi	

Pembor : Dinas Perindustrian Daerah Tingkat I Jawa Timur, - Tahun 1975, dicetak kembali.

Keterangan:

- x) Lajur ini berdasarkan angka-angka tabel 2 Perkembangan Batik Cap Dilihat Dari Rabin Perusahaan Iain Usaha di Jawa Timur, halaman 66.
- xx) Produksi Riil didasarkan pada laporan perusahaan yang ada.

Dari tabel tersebut di atas dapat kami terangkan bahwa sejak tahun 1969 sampai dengan tahun 1974 produksi -

zial terus menurun yaitu dari 111.000 kodi menjadi 20.000 kodi hal ini disebabkan antara lain :

1. Pada diperintahnya sistim penjatahan oleh Pemerintah Soekarno tahun 1966.
  2. Belum adanya bimbingan dan pengarahan yang intensif dari Pemerintah.
  3. Banyak para dicainer dan ahli batik dari Jawa Tengah terutama dari Ponorogo dicambil oleh para pengusaha non pribumi dari Jawa Tengah (Solo) dengan alasan akan dididik untuk menjadi dicainer atau ahli batik yang lebih baik dari sebelumnya.<sup>5)</sup>
- ad. 1. Dengan diperintahnya sistim penjatahan oleh Pemerintah hal ini mengakibatkan banyak perusahaan batik yang tidak berusaha lagi seperti yang telah kami terangkan pada bab yang terdahulu.
- ad. 2. Belum adanya bimbingan dan pengarahan dari Pemerintah yang intensif yaitu melalui Dinas Perindustrian. Penyuluhan dan pendidikan dari Dinas Perindustrian sangat diperlukan karena para pengusaha batik banyak yang masih mempunyai pikiran yang statis baik dalam segi teknik produksi maupun permasaran hasil-hasil produksi.
- Bimbingan dari Dinas Perindustrian di Jawa Tengah -

---

<sup>5)</sup> Hasil wawancara dengan Bapak Drs. Suharso Ismail dari Dinas Perindustrian Propinsi Bati I Jawa Tengah, tanggal 20 Desember 1976.

baru diadakan pada tahun 1974 yaitu dengan adanya 4 Foodcr point di Pranggalek, Pecitan dan Ponorogo.

ad. 3. Pada tahun 1972 banyak para ahli batik mengata para disainer batik dari Jawa Timur yaitu dari Ponorogo-Gresik oleh para pengusaha batik non probumi dari Solo dengan dijanjikan akan diberi dilihat dan latihan supaya menjadi ahli batik dan disainer yang lebh baik, ternyata hal ini hanya merupakan penipuan. Para ahli batik dan disainer setalah mencapai di Sain disaruh membuat berbagai-macam motif dari Jawa Timur kecuali ditiru oleh para pengusaha tersebut dengan dirubah atau diberi tambahan-tambahan pada motif-motif tersebut. Dengan semirinya banyak para pengusaha batik dari Jawa Tengah yang membuat batik dengan motif dari Jawa Timur misalnya; motif rowan, brandong mentul dan lain-lain dan mereka memasarkannya dengan harga yang lebih murah, dibandingkan dengan harga kain batik dari Jawa Timur.

Jadi hal-hal tersebut di ataslah yang menyebabkan penurunan jumlah produksi kain secara massal.

Tetapi dalam hal ini kami berpendapat bahwa sebaiknya jumlah penurunan produksi batik cap itu tidak sedemikian besarnya, sebab :

1. konsumen pengamatkan kain jumlah permintaan akan kain

batik terus menerus meningkat sejak tahun 1973 seperti yang telah kami uraikan di atas.

2. Jumlah perusahaan yang terdapat dalam tabel tersebut di atas belum memenuhi seluruh jumlah perusahaan yang ada di Jawa Timur.

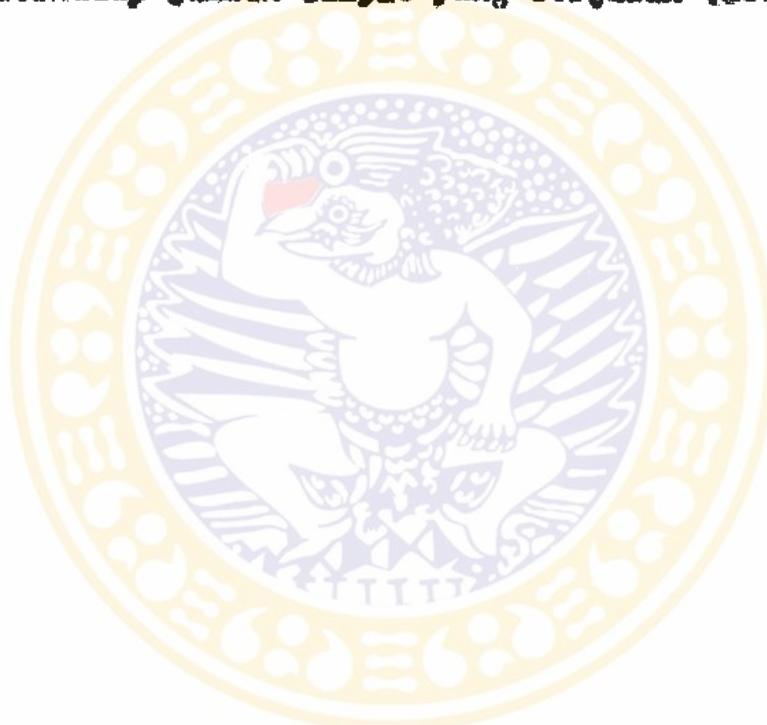
Jadi yang tercatat di Dinas Perindustrian Jawa Timur hanya yang melaporkan saja dan yang scandang - iain usaha yang terdiri dari perusahaan-perusahaan yang besar saja. Sedang perusahaan-perusahaan kecil yang lainnya yang belum melaporkan ke Dinas Perindustrian Jawa Timur belum termasuk di dalam tabel tersebut. Dengan sendirinya jumlah perusahaan lebih banyak lagi dan produksi yang dihasilkan jumlahnya lebih besar dari angka-angka yang telah tercatat dalam tabel tersebut di atas.

3. Dengan adanya feeder point - feeder point yang telah diselenggarakan di Trenggalek, Pacitan dan Ponorogo sejak tahun 1974 condong para pengusaha batik untuk meningkatkan produksi cerdas, baik untuk batik tulis maupun batik cap.

Dengan adanya feeder point ini maka dapat membantu dan membantu para pengusaha batik, sehingga tidak ada yang berhenti dalam mencari cuan bagi perkembangan.

Demikianlah uraian mengenai perkembangan produksi riil tiap-tiap tahun dan selanjutnya akan dibahas mengenai keadaan umum usaha-usaha pembatikan di Jawa Timur, - yang dapat dilihat pada tabel yang berikut ini.  
Jumlah sample 225.

- a. Terhadap jumlah sample (225).
- b. Terhadap jumlah sample yang berjalan (166).



**Sumber :** Dinas Perikanan dan Peternakan Provinsi Jawa Tengah, Laporan Hasil Survey Industri Batik di Jawa Tengah, tahun 1976.

Kategori batik yang terdiri	Kode klasifikasi	Persentase (%)	Jumlah responden							
			1	2	3	4	5	6	7	8
Produk batik tulenan wajik.			100	127	121	121	107	112	112	106
1. Sifat-sifat batik			56.4%	28.3%	9.9%	5.9%	4.9%	2.9%	2.9%	0.9%
2. Pengembangan batik			70.6%	12.6%	12.6%	6.3%	6.3%	6.3%	6.3%	6.3%
3. Pengembangan batik dan lain-lain			91.5%	6.3%	2.9%	2.9%	2.9%	2.9%	2.9%	2.9%

TABLE 4

KADARAN UNTUK DESAIN-DESAIN PENYITIKAN HASIL PENGOLAHAN TERHADAP 225 SAMPLI

Dari angka-angka tersebut di atas maka dapat dilihat sebagaimana berikut :

Bahwa kehidupan usaha-usaha pembatik hanya bekerja dari kelengkungan hidup usahanya saja, sedang komponen untuk memperbaikinya dirinya adalah cukup.

Melalui data tersebut ada yang menyatakan dapat berterima yaitu sejumlah 21 perusahaan atau 9,33 %, namun dipantau secara keseluruhan terhadap kehidupan usaha-usaha pembatik di Jawa Tengah, secara bekerja tentu saja tidak matinya usaha tersebut terutama bagi perusahaan batik seperti apa yang telah kami uraikan di atas.

Kemudian untuk memperbaikinya suatu usaha perlu adanya tiga faktor berikutnya : modal, skill dan yang utama adalah tersedianya pasar yang cukup banyak untuk menampung penambahan dari hasil produksinya.

Kaleu keadaan perusahaan pada saat sekarang hanya-cukup memperbaikinya usahanya saja adalah wajar kerena dari data di atas dapatlah kita ketahui bahwa problem yang dihadapi pada saat-saat sekarang adalah permodalan dan penjualan.

Hal ini bisa dibuktikan bahwa diantara 225 sample yang menyatakan problema-problema utama yang dihadapi dalam menjalankan usaha adalah problema permodalan yaitu sebanyak 142 (63,11 %) dan penjualan sebanyak 107 atau 47,55 % di samping problema-problema untuk memperoleh kredit, ke-

dan harga, bahan baku, dan lain-lain.

Rupa-rupanya masalah permodalan adalah masalah yang poling penting sekali dalam kehidupan usaha cerita. — Ketanyakah cerita berpendapat bahwa hanya kerja modallah cerita dapat berjaya, sehingga masalah penjualan kurang mendapat perhatian daripada masalah permodalan.

Pemung demikianlah orientasi daripada para pengusaha pembuktikan pada mereka sampai pada saat sekarang, sehingga dengan cara berpikir yang demikian ini cerita hanya mampu mencapai volume produksi tanya terlebih dahulu-makirin bagaimana penambahan volume produksi tersebut dapat dipasarkan.

Dalam hal ini transport sudah tidak merupakan problema lagi. Juga mengenai bahan baku, problema tersebut dianggap tidak ada bisa kita bandingkan dengan masalah untuk memperoleh kredit bagi penambahan modal tersebut, karena ternyata modal cerita 99,55 % terdiri dari modal sendiri.

Tentu saja dengan modal sendiri itu permodalan mereka adalah sangat terbatas sekali, sedang untuk mencukupi modal cukup cerita lakukan. Dari sejumlah 225 sample yang dia tambahan modalnya hanya 19 berarti 8,44 %, sedang yang tidak ada penambahan modal iaitu 80,76 %.

Dengan uraian-uraian di atas, maka kami dapat mengambil kesimpulan bahwa keadaan umum usaha-usaha pembuktian

an di Jawa Timur pada saat sekarang hanya mampu untuk mempertahankan dirinya saja demi tidak matinya usaha-usaha mereka, dan masalah-masalah utama yang mereka hadapi adalah masalah permodalan, masalah pembiayaan dan masalah per kreditan, di samping masalah-masalah lain yang menghambat usaha ini yaitu adanya saingan produksi dalam negeri (terutama dari Jawa Tengah dan Jakarta) dan adanya saingan impor (yaitu dari Malaysia).

Demikianlah kendaan usaha-usaha pembatikan di Jawa Timur, selanjutnya akan dibahas mengenai apa sebab-usaha-usaha pembatikan itu mengalami kesulitan/kemacetan. Untuk itu dapat diketahui pada tabel yang berikut ini.

TABEL 5

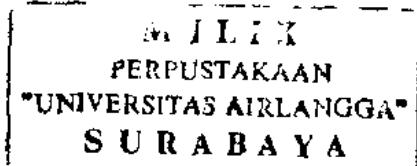
**SEBAGAI KEMALAH USAHA-USAHA BATIK MELAKUKAN HASIL  
PERELIVIAN TERHADAP 59 SAMPLE**

G e b a b	Yang di- nyatakan	Persentase (%)
1. Masalah Pemasaran	59	100
2. Masalah Permodalan	59	100
3. Masalah Kependidikan Kredit	4	6,77
4. Karena saingan produksi dalam negeri	35	59,32
5. Karena saingan impor	11	18,64

Sumber : Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur, Laporan Hasil Survey Industri Batik di Jawa Timur tahun 1974.

Dari tabel ini dapat ditarangkan bahwa dari 59 sample ternyata masalah yang paling utama adalah masalah permodalan dan pemasaran.

Masalah pemasaran antara lain terdiri dari masalah saingan produksi batik dari dalam negeri yaitu sebanyak ~ 35 (~ 59,32%) dan masalah saingan produksi dari batik luar negeri yaitu sebanyak 11 (~ 18,64%).



Dari segi kualitas dan motif cobotanya produksi batik dari Java Tengah tidak kalah dengan produksi batik dari Java Timur. Menurut pendapat kami produksi batik dari Java Timur hanya mendapat pengaruh dalam segi warna dan ukuran macam jenis produksinya.

Dalam hal warna produksi batik dari Java Tengah lebih dapat menyusulkan dengan selera konsumen daripada produksi batik dari Java Timur, sedangkan warna batik dari Java-Tengah biasanya lebih terang dan lebih menyolek sedang batik dari Java Timur kebanyakan berwarna kecoklat-coklatan atau kehitaman-hitaman.

Dari segi macam-macam jenis produksi, batik dari Java Tengah lebih lengkap macam-macamnya artinya sudah ada dua diversifikasi produk sedang di Java Timur, juga masih ada diversifikasi produk tetapi belum lengkap, hanya berupa kain panjang, sarung, selendang, ikat kepala dan taplak sofa saja sedang untuk produksi yang lainnya belum dibuat.

Cobagai contoh :

Kita sudah mengetahui dan mengetahui bahwa pada waktu ini masih ada bahan katun dan bahan roti dari batik yang bahannya terdiri dari chiffon dan voilima, jadi bahannya tidak hanya terdiri dari cori saja. Tetapi jenis-jenis produksi ini belum diproduksi oleh perusahaan-perusahaan batik di Java Timur.

Gedong untuk permodalem juga merupakan masalah ut-

mis bagi para pengusaha batik di Jawa Timur sebab kebanyakan modal mereka hanya terdiri dari modal sendiri.

### **§ 3. Rasionalitas yang dihadapi oleh para pengusaha batik di Jawa Timur dalam menjalankan usahanya.**

Sobagaimana telah kita ketahui bahwa sifat-sifat ini diperlukan oleh para pengusaha batik di Jawa Timur dalam menjalankan usahanya di Jawa Timur adalah :

1. Tenaga kerja beracal dari lingkungan sekitarnya, sehingga kali masih ada hubungan keluarga.
2. Cendeng untuk berbisnis tradisionil baik dalam cara-cara berproduksi maupun penjualan.
3. Di camping ada yang merupakan pekerjaan tetap, juga banyak yang merupakan pekerjaan sambilan di camping bertani.
4. Lokasinya tersebar di daerah pedesaan.

Dari struktur badan usaha dan faktor-faktor produksinya, komoditas juga karena sifat-sifatnya tersebut di atas, maka tidaklah kelazahan-kelazahan yang akan terdapat pada kerajinan rakyat :

1. Permodalan sangat terbatas.
2. Tidak memiliki organisasi ataupun nama-nama perusahaan yang cukup baik.
3. Tenaga kerja yang statis dan masih tradisionil.

#### 4. Cara penjualan yang sederhana.

Usaha-usaha pembentikan sebagai salah satu bentuk dari usaha kerajinan rakyat tidak luput dari karakteristik tersebut di atas.

#### a4. 1. Pemodalannya sangat terbatas.

Mengenai masalah pemodalannya, maka kebanyakan didalam usaha pembentikan ini dipergunakan modal sendiri. Hal ini dapat kita ketahui dari data yang diberikan di bawah ini.



TABEL 6

**NASALAH PEMODALAN MENURUT HASIL PENELITIAN  
TERHADAP 225 PERUSAHAAN**

Perihal	Jumlah yang menyatakan	Persentase (%)
<b>Sumber Permodalan.</b>		
1. Modal sendiri	224	99,50
2. Modal Bank	1	0,44
3. Lain-lain	3	1,33
<b>Pemanfaatan Modal.</b>		
1. Ada pemanfaatan	19	8,44
2. Tidak ada pemanfaatan	206	91,56
<b>Penggunaan Sumber Modal.</b>		
1. Investasi	-	-
2. Eksploitasi	16	84,21
3. Rehabilitasi	13	68,42
4. Penggunaan lain	-	-
<b>Asal Pemanfaatan.</b>		
1. Bank Pemerintah	-	-
2. Bank Swasta	-	-
3. Modal Sendiri	12	63,15
4. Kredit Perorangan	3	15,78
5. Penjualan Bahan Baku	1	5,26
6. Pembelian Bahan	3	15,78

**Sumber :** Dinas Perindustrian Propinsi Java Timur, Laporan Hasil Survey Industri Batik di Java Timur, tahun 1974.

Dengan melihat gambaran tersebut kiranya dapat dijelaskan bahwa sebagian besar usaha mereka adalah dengan modal sendiri, yang jumlahnya sangat terbatas, sehingga kemampuan usahanya pun akan terbatas juga. Sedang untuk mendapatkan penambahan modal sangat langka sekali, menujut kenyataan hanya 19 perusahaan yang dapat mendapatkan penambahan dari 225 sample.

Pada umumnya penambahan modal itu hanya dipergunakan untuk penambahan modal kerja dan untuk penggantian alat-alat.

Dari 19 perusahaan yang membutuhkan modal 84 % untuk eksploitasi, sedang untuk rehabilitasi 63,42 % dan untuk investasi tidak ada.

Adapun sumber-sumber penambahan modal tersebut sebagian besar berasal dari modal sendiri 63,13 % lainnya berasal dari pembelian bahan dan kredit perorangan (15,78%), sedang penambahan modal dari kredit Bank tidak ada.

Seperi yang telah diterangkan di atas, bahwa ketertinggalan modal sendiri mendorong para pengusaha batik mencari pinjaman dari luar (non Bank). Dibanding dengan pinjaman dari Bank, pinjaman dari luar Bank ini membawa resiko antara lain :

- Biaya yang lebih tinggi.
- Jumlah yang terbatas.
- Peraturan yang ketat.

- Jangka waktu relatif pendek.

Bilain pihak pinjaman dari Bank menuntut persyaratan-persyaratan bank teknis untuk menjamin penggunaannya yang effision.

Persyaratan bank teknis meliputi berbagai aspek perusahaan yang bersangkutan, mulai dari aspek ekonomi sampai aspek organisasi serta manajemennya (managementnya). Aspek organisasi serta manajemen inilah yang cenderung kali tidak bisa dipenuhi oleh para pengusaha sehubungan dengan masih-sedertannnya organisasi perusahaan mereka.

Walaupun demikian ini telah diciptakan jenis-jenis kredit baru yaitu Kredit Investasi Kecil dan Kredit Modal-Kerja Perminan, hasilnya belumlah bisa memuaskan.

Ini dicebabkan menurut pendapat pihak pengusaha batik procedure pengalokasian kredit (meskipun perombahan kredit sudah diajukan), terlalu lama dan berbelit-belit, sehingga tidak bisa dimengerti oleh para pengusaha batik yang bersangkutan.

Sebaliknya para pengusaha menghindari keluarnya kredit dengan secara dan mudah, sehingga hal ini mendorong para pengusaha batik yang bersangkutan memilih pinjaman dari luar Bank, walaupun bunganya lebih tinggi.

Demikianlah tentang masalah-masalah perundungan yang pada saat-saat sekarang masih sangat berat dihadapi oleh para pengusaha, sehingga dengan keadaan yang demikian ini,

mereka hanya mampu mempertahankan usahanya tanpa adanya suatu pengembangan yang berarti atau dengan kata lain usaha-usaha mereka dalam keadaan statis.

ad. 2. Tidak memiliki organisasi maupun manajemen perusahaan yang cukup baik.

Hengesai keterbelakangan dalam organisasi dan manajemen, ciri-ciri dari keterbelakangan di bidang organisasi dan manajemen perusahaan ini antara lain :

- a. Tidak adanya administrasi yang baik dan teratur.
- b. Perhitungan/kalkulasi angios-mugkos produksi yang sederhana yang berprinsip siapnya kelahiran penoriman (dari hasil penjualan) atas pengeluaran (pembelian bahan-bahan produksi).
- c. Kurangnya kemauan dan pengetahuan untuk expansi usahanya walaupun keadaan memungkinkan sepanjang usahanya sudah memberi hasil cukup untuk keluarganya, jang yang mau memperluas usahanya, walaupun ada, relatif kurang aktif dan dinamis.

ad. a. Tidak adanya administrasi yang baik dan teratur disebabkan karena pada umumnya sikap mental dari para pengusaha batik ini adalah :

1. Para pengusaha batik umumnya mempunyai suatu keunikan atau kebiasaan sikap mental untuk mencap-

purba mentera pembasyaan untuk keperluan produksi dan kebutuhan rumah tangganya.

2. Apabila ada kelebihan uang dari hasil produksi nya yang tidak harus dipakai untuk kelangsungan hidup perusahaan, ternyata sebagian besar digunakan untuk membeli mobil, sepeda motor atau pembuatan rumah-rumah.

Padahal ketidakaan administrasi dan manajemen perusahaan ini berkaitan erat dengan penilaian Bank dalam menentukan bisa diperoleh atau tidaknya kredit Bank yang bersangkutan.

3. Perhitungan/kalkulasi onkos-ongkos produksi yang sederhana yang berprinsip edarnya kelebihan penarikan (dari hasil penjualan) atas pengeluaran (pembelian bahan-bahan produksi).
- Dalam hal ini dapat diberikan contoh sebagai berikut :

- Jenis mori biru harganya : Rp. 600,-/per lembar.
- Jenis mori prima harganya : Rp. 800,-/per lembar.
- Jenis mori pricinima harganya : Rp.1.400,-/per lembar.

Sedang untuk ongkos-ongkos produksinya dapat dikenai dari tabel yang berikut ini,



8

**Alamat :** Proyeksi berjalan konsinyu,  
**Bahan :** Batik Gajah Putih, Madjapahit ; atya, batik tulis sebagi Bone-Industri 41 Kedung  
 Tahun 1976, di bawah penulis.  
 Cet bukti dan Undangan Penulis, penulis buku Undangan Alitangga.

Barisan dikenakan oleh 2 orang petugas  
 diantara dikenakan oleh 1 orang petugas

- per kerinci bahan penyelatan 103 ton/dia.

Colongan pekerja	Per potong Rp.	Keterangan
1. Kremasi	5,-	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
2. Pembakar	2,50	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
3. Pengolahan	50-100	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
4. Pemotong	60,-	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
5. Hotel	3-4	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
6. Resto	25,-	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
7. Kantong	50-100	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
8. Rengas	150-200	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.
9. Fikroq	20,-	struktur per kapita bahan penyelatan 101 ton/dia.

TABLE 7  
 ESTIMASI UNTUK PADA PEMERINTAH BENGKULU

Dari tabel ini dapat diketahui bahwa untuk batik - kualitas kasar angkasanya lebih murah dibandingkan dengan - batik kualitas halus.

Dalam proses pembuatannya, batik yang kasar lebih - cepat selesainya dibandingkan dengan batik yang halus.

Dengan demikian harga pokok penjualan per 1 lembar kain ba-  
tik jenis mori biru adalah :

- Harga 1 lembar mori biru		Rp. 600,-
- Ongkos produksi yang terdiri dari :		
1. Uganji	:	Rp. 5,-
2. Ngemplong	:	Rp. 2,50
3. Ngelowong	:	Rp. 50,-
4. Nembok	:	Rp. 60,-
5. Kedai	:	Rp. 4,-
6. Nggerok	:	Rp. 25,-
7. Mbironi	:	Rp. 50,-
8. Nyoga	:	Rp. 150,-
9. Nglerod	:	Rp. 10,-
	-----	
	Jumlah :	Rp. 346,50
	-----	
		Rp. 346,50
Sedangkan harga jual dipasaran adalah		Rp. 1.000,-
	-----	
Jadi keuntungan/lebur kotor per 1 lembar		Rp. 53,50

Untuk kwalitet sedang atau jenis mori prima :

- Harga per 1 lembar mori prima adalah Rp. 800,-
- Ongkos-ongkos produksi yang terdiri dari:

1. Nganji	:	Rp. 5,-	
2. Ngemplong	:	Rp. 2,50	
3. Nglowong	:	Rp. 50,-	
4. Nembok	:	Rp. 60,-	
5. Medal	:	Rp. 4,-	
6. Ngerok	:	Rp. 25,-	
7. Mironi	:	Rp. 100,-	
8. Kyoga	:	Rp. 200,-	
9. Nglerod	:	Rp. 10,-	
		-----	
			Rp. 496,50
			-----

Harga pokok 1 lembar kain batik mori prima :

		Rp. 1.296,50
		-----
		Rp. 1.350,-
		-----
Laba kotor sebesar		Rp. 54,50

Untuk kwalitet halus atau jenis mori prima sedina :

- Harga per 1 lembar mori primisima adalah Rp.1.400,-
- Ongkos-ongkos produksi :

1. Nganji	:	Rp. 5,-
2. Ngemplong	:	Rp. 2,50

3. Ngilowong	:	Rp. 150,-	
4. Nembak	:	Rp. 150,-	
5. Model	:	Rp. 4,-	
6. Ugerok	:	Rp. 25,-	
7. Mbironi	:	Rp. 100,-	
8. Nyoga	:	Rp. 200,-	
9. Nglorod	:	Rp. 10,-	
		—————	
			Rp. 696,50

Barga pokok per 1 lembar kain batik mori

primitiva :		Rp. 2.096,50
Barga Jual Gipasaran per 1 lembar		Rp. 2.200,-
Laba kotor sebesar		—————
		Rp. 103,50

Demikianlah sekedar contoh untuk memberikan gambaran bahwa perhitungan/kalkulasi ongkos-ongkos produksi para pengusaha batik pada umumnya masih sangat sederhana sekali, mereka tidak dapat dengan pasti menghitung harga pokok/cost price-nya.

Karena masih sangat sederhananya cara-cara perhitungan ongkos-ongkos produksinya, umumnya para pengusaha batik ini tidak memikirkan apabila ada kerusakan-kerusakan (misalnya tidak memikirkan apabila dalam hal ini ada hasil produksi yang tidak baik atau obliter batikannya istilahnya), dengan sendirinya harga jualnya juga lebih rendah daripada biasanya.

Pun pula mereka kobanyaikan tidak menghitung berapa ongkos transport untuk menjual hasil produksinya kepasar (pada umumnya mereka menjual sendiri hasil produksinya = atau secara porseorangan).

Pada pokoknya mereka berprinsip bahwa penghitungan laba adalah adanya kelebihan penjualan (dari hasil penjualan) atas penculuan (pecahan bahan-bahan produksi), jadi dalam hal ini belum adanya kesadaran untuk menghitung laba atas dasar perhitungan biaya yang tepat atau disebut cost consciousness.

Dengan demikian penilaian secara obyektif tentang keju condurnya usaha dari tahun ke tahun tak dapat diketahui secara tepat.

**ad. c. Kurangnya kesauan dan pengetahuan untuk expansi = usahanya walaupun kendala memungkinkan,**

Dalam hal ini dapat kita buktikan bahwa pada umumnya para pengusaha batik itu walaupun ada perubahan modal hanya untuk biaya eksploitasi dan untuk rehabilitasi usaha-usaha mereka jadi untuk investasi belum ada. (Hal ini dapat kita lihat pada macalah permodalan).

**ad. 3. Tenaga kerja cipta dan bersifat tradisionil.**

Ditinjau dari sudut tenaga kerja, ciri-ciri umum dalam perusahaan pertutikus adalah :

- Kecilkinan diperoleh dari warisan orang tuanya atau keluarganya.
- Berasal dari daerah cakrawala.

Kondisi ini cenderung tenaga kerja yang berangkut dan berdinas agak kaku dan sukar untuk mengikuti perkembangan dan kejuuan jaman.

Kurangnya pengetahuan mereka akibat cara hidup yang statis menyebabkan mereka tidak mengikuti perkembangan pacaran, di samping itu sifat mereka yang fatalisme pada tradisi, membuat mereka cenderung dipengaruhi dalam pola berpikir maupun dalam sifat-sifat mereka mengikuti perkembangan zaman untuk keperluan business.

Misalnya : dalam segi motif dan warna, produksi batik dari Java Tengah lebih dicakupi oleh konsumen dibandingkan dengan produk batik dari Java Timur.

Sebagai contoh : untuk bahan interior, long dress, ataupun bahan han. Dari segi motif tetap menggunakan motif batik Java Timur atau dibuat dengan motif yang modern sedang untuk warna keadaannya dibuat agak lebih terang/menyelok, karena biasanya untuk jenis produksi ini konsumen cenderung lebih menyukai yang mengikuti mode.

Demikianlah, secara umum semua itu menyebabkan sebagian orangnya sifat kurang inisiatif, kurang berkreasi dan cenderung untuk bertahan pada cara produksi yang lama daripada menciptakan yang baru.

sd. 4. Cara penjualan yang sederhana.

Kasaloh penjualan ini merupakan salah satu penghalang dalam perkembangan usaha pembatik ini. Untuk menjangkau penjualan yang luas daerah pasarnya memerlukan suatu pembiayaan-pembeayahan, padahal ketanyakon para pengusaha batik hanya mempunyai modal yang terbatas (modal sendiri).

seperti yang telah kami araikan pada bab yang terdahulu bahwa ketanyakon para pengusaha batik belum bisa memenuhi persyaratan Bank teknis yang meliputi berbagai aspek perusahaan yang bersangkutan, mulai dari aspek ekonomi dan pula aspek organisasi serta manajemennya.

Para pengusaha batik di Jawa Timur pada umumnya adalah para pengusaha kecil dan kerajinan rakyat. Usaha-usaha ini merupakan usaha keturunan sehingga cara-cara penjualan hasil produksiyang masih monoton dan cara usaha yang telah dijalankan oleh orang-orang tua tersebut.

Dengan demikian cara berpikirnyapun tetap tidak ada perubahan-perubahan. Kedamaian demikianlah menuntut adanya perubahan cara pengusaha dari cara berproduksi yang orientasi produk kearah orientasi pasar.

Sangat tepatlah bahwa Proyek Binaingen dan Pengembangan Industri Kecil atau Dipin oleh Departemen Perindustrian berhasil ;

Nemberikan bantuan dan penyuluhan kepada pengusaha-pengusaha industri kecil khususnya golongan ekonomi

lemah, sehingga berkesimpulan dalam beroperasi dan mendapatkan kredit dari Bank Pemerintah, untuk meningkatkan daya guna dan hasil guna dalam penggunaan kredit tersebut.

Dengan berbagai kegiatan antara lain :

- Bantuan permodalan,
- Bantuan manajemen,
- Bantuan pemasaran,
- Bantuan teknis dan teknologi,
- Kegiatan pengembangan,
- Survey dan Feasibility study. 5)

Dengan ad其实ion tujuan utama proyek tersebut ada - ieh untuk membantu memperbaiki ekonomi dan mengelola kredit dan pengembangan usahanya, sehingga terciptalah pe - ngertian alfat-alfat pengusaha yang statis menjadi dinamis dan mengarah kepada bentuk-bentuk/kondisian ekonomi - yang memungkinkan ukuran ekonomis yang dapat dipertanggung - jawabkan di mana bentuk-bentuk tersebut bisa dalam bentuk bantuan kooperasi atau usaha bersama sehingga lebih mampu menghadapi saingan-saingan baik dalam negeri maupun luar negeri.

Menggunakan cara pembentukan kelompok-kelompok - tersebut akan dapat diatasi masalah-masalah permodalan, - pemasaran maupun usaha-usaha halangan dalam hal pembinaan antara pemerintah dengan yang dibina.

Pembinaan modal akan dapat lebih mudah dicapai, ma - cakal-masalah pemasaran akan lebih mudah diatasi dari

5) Ibid, halaman 27.

pada seseorang berdiri sendiri.

Casing dalam kenyataan yang sebenarnya dalam contoh pekerjaan seseorang pada umumnya adalah dilakukan peranginan, sehingga ketemuannya jangkaun pemakarannya pun tidak luas.

Karena casing-casing pengecabe sebagai penutup barang, maka ditentara cuci-cuci tampil masing-masing satu sama lain yang akhirnya akan selanjutnya kedudukan berada, sehingga keadaan yang decisif ini akan menguntungkan fibah ketiga (tengah-tengah), yang akan memperoleh keuntungan yang seharusnya ditutup oleh para pengecabe.

Cobagian besar perusahaan batik banyak yang mengalami kerugian/kurang untung terutama di cobagian impor karena kurangnya modal dan cara-cara untuk penancaran, hal ini adalah salah satu bukti bahwa dengan tindaknya masing-masing yang tidak sehat antar perusahaan akan mengakibatkan hasilnya perusahaan-perusahaan itu sendiri.

Seperi halnya yang telah dibuktikan dalam uraian sebelumnya perbedaan bahwa modal para pengecabe batik itu sebenarnya adalah atas kelewat modal sendiri sedang untuk membabih modal masih sangat entor.

Dengan keluhan modal inilah akibatnya pulu kecambuan untuk memparkan barang juga akan mengalami kerugian, kerena beaya-beaya yang ada adalah tertutup sedang cara penancarannya pun cobagian besar dilakukan secara perorangan bahkan kerana keadaan yang decisif ini tidak na-

pu menetapkan harga jual sehingga tergantung pada harga yang berlaku pada saat itu.

Untuk menahan barang dan selepas pada musim panas dan ramai serta menambah produksi pada musim dingin ternyata mereka tidak mampu, karena modal mereka masih sangat terbatas.

Pemintasan batik juga dipengaruhi oleh musim, hal ini selain dipengaruhi oleh kebiasaan yang masih berlaku, juga karena penduduk sebagian besar pendapatannya tergantung dari pertanian sebagai contoh hal ini dapat kita lihat sewaktu hari Raya/hari besar di sana kebiasaan antara masyarakat pakai busana batik masih ada, juga dalam musim dingin pada pemintasan batik meningkat pula.

Untuk membuktikan bahwa para pengusaha batik masih mempunyai cara-cara penjualan yang masih sangat sederhana maka kami sajikan tabel yang berikut ini yaitu mengenai seluruh penjualan dan daerah penjualannya. Jumlah sample adalah : 166 perusahaan.



TABEL 8

## GALERAI PGI BARU DAN DAERAH PEMASARAN

<u>Galerai dan daerah pemasaran</u>	Jumlah yang menyatakan	Prosentase (%)
<u>Galerai Pemasaran.</u>		
1. Sendiri	153	92,16
2. Distributor	-	-
3. Pekanan	13	7,84
<u>Daerah Pemasaran.</u>		
1. Dalam Kabupaten	139	83,13
2. Dalam Propinsi	31	18,67
3. Luar Pulau Jawa	3	1,66
4. Ekspor	1	0,60

Sumber : Dinas Perindustrian Jawa Tengah,  
Laporan Hasil Survey Industri Batik di Jawa Tengah tahun 1974.

Dengan landasan data tersebut, maka dapat kami simpulkan bahwa pada umumnya para pengusaha batik itu memusatkan hasil produksinya secara perorangan. Hal ini dapat kita ketahui bahwa dari 166 perusahaan tersebut sebanyak 153 perusahaan (~ 92,16 %).

Sedang yang berdasarkan atas posisinya hanya 13 perusahaan saja atau 7,6% S.

Kebanyakan para pengusaha batik tersebut menjual hasil produksinya hanya dalam kabupaten saja, hal ini dapat kita lihat dengan jelas dari 166 perusahaan tersebut 138 perusahaan atau 83,13 %.

Yang dipasarkan di dalam provinsi yaitu sebanyak 31 perusahaan atau 18,67 %.

Pemasaran ke luar pulau Jawa antara lain ke Kalimantan dan ke Sumatra (terutama batik dari Madura).

Yang paling sedikit adalah pemasaran ke luar negeri atau export dari 166 perusahaan yang berjalan hanya 1-(satu) perusahaan yang mengadakan export kain batik.

Hal ini perlu kita perhatikan sebab untuk konsumen luar negeri banyak cemilan yang menyenangi warna yang menyolok (seperti : oranye, kuning, oranye, atau hijau). Sedangkan kebanyakan warna batik dari Pekalongan, Tulungagung, Ponorego, berwarna gelap (kocoklat-kacelatan, atau hitam-hitaman).

Untuk batik dari Madura, Gidarjo kebanyakan berwarna merah tua dan hijau tua.

Warna-warna tersebut kurang menarik bagi para konsumen luar negeri. Koko dalam hal ini perlu kita pikirkan bagaimana pentingnya peningkatan hasil produksi Java Timur, baik warna maupun motifnya disesuaikan dengan perminta-

tuan para konsumen, baik buang-buang dalam negari maupun luar negeri (ternyata para pengusaha yang sanggup memproduksi batik baru sedikit sekali jumlahnya).

Tentang kualitas batik dari Jawa Timur adalah bahwa artinya merupakan daya tahan (durability) yang sudah tinggi. Jadi yang kami tekankan ialah dalam segi warna dan motif handalnya ditingkatkan.

Untuk lebih meningkatkan kualitas, selain bahan-bahan yang dipergunakan juga dengan :

1. Pengembangan tentang pencampuran obat-obat pemarmer sehingga menjadikan tidak lunturnya warna.
2. Kochlik dalam pencelupan atau model.
3. Kooompulkan cerobong dicairin (di cuci terlebih dahulu pengotahuan tentang perbedaan warna).

Apabila hal-hal tersebut dilaksanakan oleh para pengusaha batik di Jawa Timur jadi tidak hanya memiliki cara kerja yang statis, namun kemungkinan besar kualitas batik dari Jawa Timur akan lebih tinggi dibandingkan dengan batik dari lain-lain daerah. Pada dasarnya hal ini menggunakan akan mengalih bahan kualitas batik dari Jawa Timur adalah paling baik, yang akan mendukungnya jumlah permintaan meningkat sehingga jumlah produksinya pun juga bertambah.

Dari sisi teknis uraian mengenai saluran pembuatan se-

ta doerah-doerah pemasaran produksi batik Jawa Timur.

Untuk selanjutnya akan dibahas problema-problema pemasaran, yang dapat dilihat pada tabel berikut ini : Jumlah sample adalah : 225 perusahaan yang terdiri dari 166 perusahaan yang berjalan dan 59 perusahaan yang mati.



TABEL 9

## PROBLEMA-PROBLEMA PENJABARAN

Problema	Jumlah yang menyatakan	Persentase (%)
1. Saingan dalam negeri	90	40
2. Saingan import	15	6,66
3. Harga pokok lebih tinggi dari harga jual	17	7,55
4. Kualitas tidak dianggap	-	-
5. Penyalusan merk	-	-
6. Situasi harga tidak stabil	11	4,88
7. Harga naik	101	44,88
8. Harga turun	65	28,88
9. Harga stabil	17	7,55

Sumber : Dinas Perindustrian Propinsi Jawa Timur.  
Laporan Hasil Survey Industri Batik di Jawa Timur tahun 1974.

Karena semipitnya penjualan dan masing-masing perusahaan/usaha memasarkan sendiri, hingga dalam doerah yang demikian tersebut tidak saingan-saingan antar mereka sendiri dan dengan keadaan yang adiksiion akan selesaikan usaha-usaha mereka sendiri.

Kalau keadaan tersebut tidak ada dengan kondisinya tidak akan mampu untuk menghadapi sain-sain baik caingan dari dalam negeri maupun dari luar negeri.

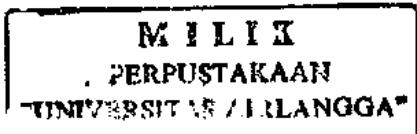
Dalam tabel tersebut menunjukkan bahwa problem pencacahan yang di sebabkan karena caingan dalam negeri ada sebanyak 40 % dibanding dengan caingan import hanya ada 19 perusahaan atau 6,66 %.

Di samping adanya masalah caingan dari dalam negeri pengaruh bahan-bahan batik, yang akan menyebabkan terjadinya kalkulasi/harga batik meroket. Dinyatakan perusahaan yang menyatakan adanya problema karena adanya bahan batik adalah sebanyak 101 atau 44,88 %.

Lebih-lebih lagi para pengrajin yang modalnya sangat lemah, dengan penaruh harga tersebut menyebabkan mereka tidak mampu membeli bahan dan akhirnya meroket karena meningkatnya harga bahan-bahan tersebut dan pengaruhnya mencapai selepas, sehingga meroket hanya mencapai angka kerja yang minim sekali.

Di samping hal-hal tersebut di atas, masih ada lagi problema atau masalah yang sangat penting yang erat dengan hubungannya dengan masalah pencacahan adalah masalah produk si.

Oleh karena untuk menyelesaikan hambatan yang ada pada sektor pemancaran, salah satu diantaranya adalah beberapa untuk menjamin adanya perbaikan dalam masalah produksi.



diketahui.

Dengan sifatnya teknik produksinya yang masih sangat tradisional sehingga pada umumnya officinal kerja dari para pekerja/pengrajin batik adalah rendah.

Dilansir itu proses produksinya statis dari tahun ke tahun, para pengusaha dengan antuk norubah karenanya mutunya pengaruh lingkungan dan tradisi di dalam kehidupan mereka, sehingga menyebabkan barang-barang yang diproduksir masih kurang, bahkan belum menunjukkan perhatian terhadap kepentingan konsumen baik dari segi desain, kualitas maupun colora (taste).

Hal tersebut di atas menyebabkan kesulitan bagi para pengusaha batik dalam memasarkan hasil produksinya, karena seperti kita ketahui bahwa pasar itu selalu berubah (dinamis).

Dipandang dari sudut perusahaan, pasar merupakan yang sangat penting dalam hubungannya dengan produk atau produk-produk yang dijual atau yang diharapkan dijual, untuk itu diperlukan penyesuaian dari produk-produk yang dihasilkan dengan yang dikeluhkan pasar.

Karena keinginan dan kebutuhan dari konsumen atau pasar itu selalu berubah maka perusahaan harus secara kontinu penyesuaian secara kontinyu dengan perubahan-perubahan tersebut.

Dengan penyesuaian secara kontinyu tersebut para-

pengusaha dapat mengetahui kebutuhan dan keinginan dari konsumen baik dari segi motif, warna dan pun kualitasnya sehingga para pengusaha akan berproduksi sesuai dengan yang dikehendaki konsumen/pasar.

Dengan adanya jalinan halton antara masalah produksi dan penjualan.

**Ø 4. Peran-pangan perorangan untuk memenuhi masalah produksi yang ada dalam perusahaan-perusahaan batik di Jawa Tengah.**

Dalam program pertinggianan industri Jawa Tengah tahun anggaran 1973/1974 pembinaan Industri Kerajinan Batik yang merupakan salah satu diantara 3 program pokoknya.

Pokok berat dari program pembinaan industri kecil dan kerajinan ini adalah sub sektor industri yang tergolong lemah, yaitu industri kecil dan kerajinan rakyat sehingga menjadi usaha-usaha industri yang terorganisir dengan baik dan berkembang ditengahnya (industri pedesaan diaitamkan).

Adapun program-program kegiatan yang dalam hal ini ditangani perorangan adalah :

1. Penyuluhan dan pendidikan, dengan mendirikan pusat

---

(6) Bina Perindustrian Propinsi Jawa Tengah, Jurnal  
an Tahunan, Tahun Anggaran 1973/1974, halaman 9-10.

pusat penyuluhan/pendidikan industri/korajinan raja  
yat.

2. Bantuan teknisasi, yang secara sistimatis dan ber-  
tahap akan meningkatkan keterapan teknologi.
3. Förder point/pusat penyediaan bahan-bahan dan alat  
alat kreil, dengan maksud untuk mempermudah supply  
and demand akan bahan-bahan/alat-alat kreil dan  
menghilangkan ketergantungan para pengrajin kepada  
tengkulat-tengkulais.
4. Mengintegrasikan peningkatan dan perlusian penjualan -  
dengan melakukan sales promotion dengan berbagai -  
 cara antara lain mengorganisir show-room/show-case-  
bar/counter shop, pameran-pameran, dan sebagainya.
5. Penyelenggaran latihan-latihan kerja sebagai cara  
ini untuk meningkatkan ketrampilan/cilli para usaha  
wan industri kreil/pengrajin.
6. Meningkatkan usaha-usaha penelitian, baik di laboratorium  
maupun lapangan, untuk meningkatkan adaptasi  
di teknik dan teknologi serta manajemen sumber.

Gedekan target pembinaan Industri Ringan/Pengrajin  
an rakyat untuk tahun anggaran 1973/1974 adalah,<sup>7)</sup>

---

<sup>7)</sup> Ibid, halaman 12.

- c. Mendirikan pusat-pusat panyaluran dan perindustrian = industri kecil/krajinan rakyat di 7 tempat.  
Ke 7 (tujuh) tempat tersebut antara lain :
1. Di Canggung : pando besi.
  2. Di Suban : pando besi.
  3. Lamongan : anyca-anycahan.
  4. Blitar : tekstil.
  5. Probolinggo : pando besi.
  6. Tulungagung : arang batik.
  7. Cangkuang : anyca-anycahan.
- b. Bantuan teknisasi akan diberikan sejalan dengan perkembangan dan kebutuhan industri kecil/krajinan rakyat yang tersebar di seluruh Jawa Timur, dengan volume sama dengan anggaran bantuan yang tersedia.
- c. Panyaluran bahan-bahan batu/penolong dan alat-alat kecil dilakukan sejalan dengan perkembangan/batu-pabrik industri kecil/krajinan rakyat yang tersebar di seluruh Jawa Timur melalui pusat-pusat panyaluran (feeder point) di centro-centro industri kecil/krajinan rakyat, dengan volume sama dengan anggaran bantuan yang tersedia.  
Jadi feeder point ini membantu memperlancar urusan para pengrajin dalam mencari bahan batu/penolong

yang di daerahnya sulit. Dengan sendirinya akan membantu stabilitas mutu/produksi dan juga meningkatkan beban para pengrajin dalam harga dan angkutan. Sebagai contoh :

Feeder point Batik tulis di Trenggalek, Ponorogo – dan Pacitan.

Dengan adanya feeder point batik tulis di Trenggalek, Ponorogo dan Pacitan ini kita lihat bahwa telah berbasil sejumlah/kombina pengrajin-pengrajin batik tulis, sehingga tidak ada yang berbenti dalam waca-waca sulit bagi sektor pembatikan.

Perkembangan ini dapat dilihat dalam perbaikan kwalitas dan desain dan adanya kursus-kursus, latihan kerja, bantuan mekanisasi, dan sebagainya.

- d. 1. Mendirikan 3 pusat peragaan (show-room) hasil – industri kecil/kerajinan rakyat, dengan lokasi: 1 (satu) di daerah Kadura dan 2 (dua) di daerah Jawa Timur lainnya,
2. Penyempurnaan show-room – show-room dan show – corner yang telah ada.
- e. Mendirikan pusat latihan kerja di 3 (tiga) tempat-lokasinya akan ditetapkan lebih lanjut,
- f. Mendirikan 1 (satu) balai penelitian industri kecil/kerajinan rakyat di Cuwabaya.

Walau pun program dan target pembinaan ini untuk untuk segala jenis industri ringan/kerajinan industri kecil dan kerajinan rakyat, salah karena industri batik pada umumnya tergolong sebagai industri kecil, sedang kerajinan tergolong salah satu jenis kerajinan rakyat, program dan target ini bukan saja penting bagi cobutuan di sini sebagai salah satu bentuk ukuran tangan Pemerintah.

Program pembinaan industri kecil dan kerajinan pada Politik I seperti telah kita ketahui dilaksanakan oleh Departemen Perindustrian melalui Direktorat Jendral Perindustrian Ringan dan Kerajinan Rakyat, dengan proyeknya yang teknikal Prodiukta, begitu juga tahun pertama Politik II (1974/1975).

Dalam programnya untuk tahun anggaran 1975/1976 untuk pembinaan anak Industri dan Kerajinan Rakyat, Direktorat Jendral ini menetapkan 5 (lima) jenis proyek sebagai kelompok dasar dan prioritas :

1. Proyek Dibangun Industri Kecil dan Kerajinan.
2. Proyek perbaikan Proyek-proyek Anak Industri dan Kerajinan.
3. Proyek Penyaluran dan Pemasaran Hasil Industri.
4. Proyek Pengembangan dan Pengembangan Anak Industri dan Kerajinan di luar PMA/PMDU.
5. Proyek Survey dan Penelitian Anak Industri dan Kerajinan.

**ad. 1. Proyek Pemberian Industri Kecil dan Kerajinan.**

Tujuan :

N meningkatkan keterampilan dari para pengusaha/pengrajin industri kecil dan kerajinan baik dari segi teknis ekonomis maupun sosial agar dapat lebih lincah dalam menghadapi negara ketulenan untuk tetap bisa survive dan berkembang.

Ciri-ciri :

Centra-centra industri kecil dan kerajinan sejenis yang terdapat dalam suatu kampung/desa yang jumlah pengusaha/pengrajin dianggap merupakan ponoren yang mencukupi banyaknya.

Pelaksanaan antara lain :

- Mengadakan up gradding/latihan baik teori koperasi-cahaya (entrepreneurship) maupun pengetahuan praktis.
- Mengorganisir hasil-hasil kerajinan tersebut dengan jalan mengadakan pesta kerajinan atau ponoren.
- Usaha-usaha mengadakan comparative study.

**ad. 2. Proyek Penilaian proyek-proyek Anak Industri dan Kerajinan.**

Tujuannya adalah :

- memberikan bimbingan kepada pengrajin di bidang

Ketrampilan, dianin dan penggunaan teknologi.

Yang sesuai ialah dengan kerja sama baik dengan - instansi Pemerintah, Lembaga-lembaga Perguruan + Tinggi maupun Swasta.

- Melaksanakan kegiatan pengorganisasian pengrajin + dan penyelesaian status organisasi pengrajin.

#### ad. 3. Proyek Penyaluhan dan Promosi Hasil Industri.

Pengadaan penyuluhan dan promosi hasil-hasil produksi dalam negeri dengan bantuan ahli-ahli/expert - yang sudah berpengalaman.

Pelaksanaan :

- Penataran tenaga-teknisi penyuluhan.
- Penataran-penataran film-film/slides.
- Penerbitan brosur-brosur/buku-buku.

Java Timur di samping memajang proyek-proyek - B.I.P.I.K+ tersebut mempunyai program-program pelaksanaan untuk mencapai tujuan kebijaksanaan Pengembangan Industri Kerajinan Rakyat yaitu :

- Mempertluas lapangan kerja kepada masyarakat pedesa
- an.
- Meningkatkan pendapatan bagi masyarakat desa.

### Realisasi Program Pembinaan.

Realisasi Program Pembinaan Industri Kecil dan Kerajinan Rakyat tersebut meliputi antara lain :

a. Bidang Pemasaran,

1. Mengadakan pameran-pameran industri dan atau kerajinan rakyat untuk mengadu-sanding produk pemasaran.

2. Pembentukan beberapa show-room/scavoir-shop.

Misalnya : show-room sepatu guna di Jalan Medung doro, Surabaya dan show-room "Wilwetirto" di Pandean, Pasuruan.

b. Bidang Penelitian.

1. Survey industri kecil dan kerajinan rakyat yang dilakukan oleh Dinas Perindustrian Rakyat di beberapa daerah contra kerajinan rakyat, misalnya di Ponorogo, Tulungagung dan Trenggalek ccage-nai kerajinan batik.

2. Memberikan rekomendasi terhadap fibok-fibok dan Pemerintah, mahasiswa-mahasiswa dan sebagainya yang akan melakukan survey.

c. Bidang Penyaluran.

1. Memberikan kursus-kursus industri dan kerajinan rakyat kepada pengrajin.

2. Memberikan latihan-latihan kerja.
3. Mengeluarkan brosur-brosur yang berasifat penarungan mengenai organisasi perusahaan dan sebagainya.

ad. 4. Proyek Pengembangan dan Penawaran Industri di Luar PMA/PDN.

Tujuan :

- Non-registrasi industri Anak Industri dan Kerajinan di luar PMA/PDN.
- Mengadakan pengembangan hasil-hasil penelitian, baik penelitian fisik maupun non fisik.

ad. 5. Proyek survey dan Penelitian Anak Industri dan Krajinan.

Tujuan :

Survey dan penelitian yang terus menerus tiap tahun untuk menyediakan dan menyempurnakan data baik teknis maupun ekonomis sebagai sarsana kebijaksanaan pemerintah dalam pengembangan industri.

Bentuk lain kegiatan Departemen Perindustrian dalam rangka usaha mengembangkan dan membina industri kecil dan kerajinan, yang telah terkenal adalah : Proyek dan pengembangan Industri Kecil atau RIPIK, seperti yang telah kami uraikan pada bab yang terdahulu.

Pada pokoknya kegiatan-kegiatan yang dijalankan dalam rangka Diprolik ini adalah :

1. Pendidikan dan Latihan (Diklat).
2. Bimbingan dan Penyuluhan (Bimbuluh).
3. Bantuan Teknik dan Manajemen (B.T.M.).
4. Promosi dan Informasi (Prosim).<sup>8)</sup>

Projek Bimbingan dan Pengembangan Industri Kecil - satuan DIPTEK adalah : suatu bentuk peningkatan kegiatan bimbingan dan penyuluhan yang dilaksanakan oleh Departemen Perindustrian dengan bekerja sama dengan instansi-instansi lain untuk membantu perusahaan-perusahaan industri kecil khususnya golongan ekonomi lemah, sehingga berkemampuan untuk berdiri tegar dan maju.

Dengan memprioritaskan bidang-bidang industri antara lain : Industri rumah tangga dan kerajinan rakyat. Industri batik yang merupakan salah satu bagian dari kerajinan rakyat juga memiliki prioritas dalam hal ini..

Dalam hal ini untuk industri kerajinan batik henadanya :

- Pemerintah memberikan bimbingan dan penyuluhan melalui : <sup>9)</sup>

---

<sup>8)</sup> Laporan Departemen Perindustrian, Projek Bimbingan dan Pengembangan Industri Kecil, tahun 1975.

<sup>9)</sup> Surat wawancara dengan Bapak Drs. Ic. B. Hasan Ostomo dari P.T. Batik Keris Surabaya, tanggal 18 Oktober 1976.

1. Dirjentex (Direktorat Jendral Textil).
  2. I.T.T. (Institut Teknologi Textil).
  3. B.P.E.N. (Badan Pengembangan Ekspor Nasional).
  4. G.P.E.I. (Gabungan Perusahaan Ekspor Indonesia).
- Sedangkan untuk memperluas pemasaran batik dan promosi batik hendaknya Pemerintah memberikan pengarahan yang luas baik di dalam negeri atau di luar negeri tentang apa yang dimaksud dengan batik.
  - Perlu adanya standardisasi kualitas.

Kecuali pembinaan dan bantuan Pemerintah yang bersifat non finansial yaitu yang menyangkut organisasi perusahaan dan kecakapan tenaga kerja seperti tersebut diatas, bantuan Pemerintah yang bersifat finansial ialah dibidang permodalan, usaha-usaha untuk menunjang kerajinan-rakyat juga telah ditingkatkan.

Bila bantuan kredit investasi kepada pengrajin dipandang kurang cewau untuk pengusaha-pengusaha kecil kerajinan rakyat, maka sejak bulan Desember 1973 yang lalu telah dikeluarkan peraturan perkreditan baru khususnya untuk usahawan pribumi golongan ekonomi lemah.

Pagi pengusaha-pengusaha yang sempatoleh kredit - K.I.K. (Kredit Investasi Kecil) dan K.M.K.P. (Kredit Modal Kerja Permanen) ini mendapat perhatian khusus berupa-

bantuan dan pembinaan serta bimbingan-bimbingan selain dari Dinas Perindustrian Tingkat I dan Tingkat II juga dari Bank Pelaksana yang bersangkutan, dalam hal ini Bank pelaksana untuk sektor Industri adalah B.N.I. 1946.

Menurut pengertian umum Kredit Investasi Kecil (KIK) ialah :

Kredit yang diperuntukkan bagi golongan pengusaha kecil pribumi untuk keperluan pembelian alat-alat modal agar dapat memproduksi untuk barang atau jasa (kecuali jika yang bersifat hiburan).

Sedangkan kredit Modal Kerja Jerman (K.M.K.P.) ialah kredit yang diperuntukkan bagi golongan pengusaha kecil pribumi untuk penambahan modal kerja yang dipakai secara terus menerus dalam batas waktu yang ditetapkan untuk mendukung kelancaran usahanya.

Untuk lebih jelasnya dapat kami terangkan secara sifat-sifat sebagai berikut :

#### K.I.K.

- Maksimal kredit Rp.5.000.000 = Maksimal kredit per nasabah/pers sektor.
- Bunga kredit 12 persen setahun = Bunga kredit 15 persen setahun atau 1 persen setbulan = setahun atau 1 1/4 persen setahun dikonversi bersudutensi = setahun tempo dikenakan

#### K.M.K.P.

- Rp.5.000.000,- per nasabah/pers sektor.

- Bunga kredit 12 persen setahun = Bunga kredit 15 persen setahun atau 1 persen setbulan = setahun atau 1 1/4 persen setahun tempo dikenakan

K.I.K.

## kredit (provisi)

- Jangka waktu kredit maksimum 5 tahun termasuk masa tenggang (grace period).
- Pemohon kredit harus adalah seorang usaha yang berjalan.
- Kredit ini diberikan untuk membeli alat-alat produksi seperti mesin-mesin, traktor baru, bahan, memperluas tanah garapan, dan sebagainya.

K.M.K.P.

## Bank Bao Metrali kredit - (provisi).

- Jangka waktu kredit maksimum 3 tahun.
- Pemohon kredit harus adalah seorang usaha yang berjalan.
- Kredit ini diberikan untuk pembelian bahan-bahan produksi atau bahan-baku seperti pembelian kualitas untuk industri es-patu, tas dan sebagainya pembelian bibit ikan untuk tembak, pembelian benih untuk konvalesi dan sebagainya.

Dengan adanya K.I.K. dan K.M.K.P. tersebut maka :

1. Lebih meratakan kredit kepada para pengusaha pribadi golongan ekonomi lemah.
2. Adanya pernyataan dan bunga yang lebih ringan, sumber-sumber pembiayaan ;

K.I.K. sumber pembiayaannya adalah :

- Dari Bank Indonesia 80 %.
- Dari Bank Pelaksana 20 %.

Cedang sumber pembiayaan dari K.I.K.P. adalah :

- Dari Bank Indonesia 70 %.
- Dari Bank Pelaksana 30 %.

Bank-Bank Pelaksana adalah sebagai berikut :

1. B.B.I. memberikan kredit pada sektor-sektor pertanian, peternakan, perikanan dan khatulan.

2. Bank Exim :

- Produksi dan jasa yang berhubungan dengan eksport.
- Sektor perdagangan baik untuk keperluan distribusi dalam negeri di luar pasar maupun keperluan eksport.
- Pergudangan.

3. B.G.I. 1946 :

- Industri dan jasa yang berhubungan dengan itu.
- Dampunan dan konstruksi.

4. B.E.D. :

Perkebunan, penanaman termasuk pelayaran.

5. B.D.E. :

Perhotelan, pedagang kecil termasuk pedagang besar-

an khususnya yang beroperasi dipasar, pertambangan

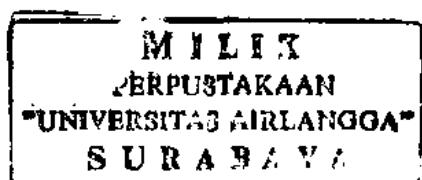
#### 6. Bapindo :

Sebuah sektor usaha tersebut di atas.

Dengan dikeluarkannya peraturan-peraturan kredit baru ini diharapkan pengusaha-pengusaha kecil termasuk juga pengusaha kerajinan rakyat akan lebih mampu mengatasi kesulitannya dalam mendapatkan kredit.

Perskripsi telah ada Liden Nasional Kredit (P.T. Askrindo) yang diharapkan bisa mempermudah penyajian kredit investasi DPLN kepada pengusaha ekonomi lemah, namun demikian pada kenyataannya peranan Askrindo belum mampu menjamin kelembaran kredit tersebut.

Jadi dengan demikian perlu dipertimbangkan dan diperlakukan prosedur sesuai dengan kredit Bank dengan antara lain meningkatkan peranan P.T. Askrindo sebagai perantara per-kreditan, sehingga bisa meningkatkan jumlah pengajuan yang mencakup kredit Bank. Perskripsi demikian untuk menjamin penggunaan kredit yang sebenarnya, diperlukan pengawasan dan bantuan yang seksama.



D A B V

KESIMPULAN DAN SARAN

4. Kesimpulan.

1. Banyak pendapat yang mengatakan batik Indonesia berasal dari India, pendapat yang demikian ini adalah tidak benar. Asal mula batik Indonesia adalah dari Indonesia, hanya saja banyak mendapat pengaruh dari India, Tiongkok maupun Arab.
2. Usaha pembatikan dari tahun ke tahun mengalami perkembangan baik kain yang digunakan maupun cara-cara/proses pembuatannya.  
Hal ini dapat kita lihat kalau dulu bahan-bahan hanya dibuat dari hasil tenun dan produksi dengan menggunakan obut-obatan yang berasal dari tumbuhan, sekarang kita telah mengenal sampai ada batik printing.
3. Batik tulis memerlukan penilaian konsumen terutama konsumen di Jawa masih lebih dihargai daripada batik cap. Di mana ciri-ciri khas dari batik tulis tidak bisa secara keseluruhan dapat ditiru oleh batik cap.
4. Penurunan perusahan batik cap lebih banyak dilakuk-

disearkan dengan industri kerajinan batik tulis.

5. Industri kerajinan batik tulis diusahakan secara tetap, secara sambilan dan secara musiman, yang terbanyak ialah usaha secara sambilan 65,47 % yang sebagian besar dikerjakan oleh kaum wanita 94,40%. Dalam usaha-usaha pembatikan ini telah dikenal ada nya suatu sistem spesialisasi kerja, dengan cara - sederhana ini hasil yang diperoleh jauh lebih besar daripada tipe-tipe pembatik yang dikerjakan semua proses.
6. Dalam usaha-usaha pembatik ini problem utama di dalam menjalankan usaha adalah masalah permodalan, persaingan dan adanya saingan baik dari dalam negeri maupun dari luar negeri yaitu batik dari Malaysia.
7. Pada umumnya para pengusaha batik di Jawa Timur - permodalannya sangat terbatas yaitu terbatas pada modal sendiri. Karena kebanyakan para pengusaha batik belum/tidak mencantum syarat-syarat Bank teknis baik walaupun Pemerintah telah memberikan bantuan kredit yang berupa K.I.T. dan K.M.K.P., mereka banyak yang belum bisa memanfaat kredit tersebut.
8. Dengan modal yang sangat lemah ini menyebabkan para penjualnya jangkauan mereka dalam pemasaran ha-

sil produksinya juga dalam menghadapi saingan dari hasil produksi perusahaan-perusahaan lain. Hal ini disebabkan kebanyakan mereka memasarkan hasil produksinya secara perseorangan.

9. Para pengusaha-pengusaha batik ini masih banyak yang berorientasi pemikiran terhadap produksi, belum mempunyai cara berpikir kearah orientasi pasar.

#### **B. Saran-saran.**

1. Oleh karena banyaknya faktor penyabab/penghalang dalam pengembangan usaha pembatikan di Jawa Timur sehingga perlu pembinaan secara menyeluruh baik manajemen, permodalan maupun pemasaran. Pembinaan dan penyuluhan tersebut antara lain dari Dirjentek, I.T.T., G.P.H.I., B.P.K.N., dan agar pembinaan lebih mudah dan terarah perlu usaha-usaha tersebut dijuruskan kearah bentuk pengelompokan-pengelompokan atau adanya bentuk usaha bersama.
2. Masih perlu dipikirkan dari Pemerintah untuk memberikan kredit kepada pengusaha-pengusaha ini terutama bagi pengusaha-pengusaha kerajinan dengan cara-cara yang lebih mudah, sehingga bisa seminggu

katikan jumlah pengajin yang memperoleh kredit - Bank.

Meskipun demikian untuk menjalin penggunaan kredit yang amananya, diperlukan pengawasan dan bimbingan yang seksama.

3. Masih diperlukan pendidikan baik berupa pengetahuan-praktis ataupun melalui tenaga-tenaga untuk terciptanya tenaga-tenaga ahli yang lebih baik.
4. Perlu adanya standarisasi kualitas dan adanya periksaan kualitas yang teliti sehingga tidak adanya penipuan kualitas yang akan mengakibatkan terjadinya penyempitan persintesa.
5. Untuk menjaga kelangsungan hidup usaha-usaha pembatikan terutama usaha-usaha kerajinan dan industri-industri kecil yang ternyata pada waktu ini batik tidak hanya dibuat dengan tangan atau cap saja tetapi sudah dibuat secara printing sehingga dipandang perlu adanya diversifikasi produk.
6. Perlu adanya pasat-pasat penelitian batik di Jawa Timur yang dapat dipergunakan untuk melalui membuktikan dan juga untuk mengedakan penelitian disain serta penelitian penasaran dan juga dapat sebagai pasat penelitian kualitas batik.

7. Untuk lebih mempopulerkan dan meningkatkan prosesi batik dari Indonesia khususnya dari Jawa Timur benarkah diberikan penerangan yang jelas mengenai adanya macam-macam kemungkinan penggunaan akan batik, baik di dalam negeri maupun di luar negeri. Selain itu, perlu juga misalnya pada setiap hotel atau tour travel bursa disediakan secara murah, syukur secara cuma-cuma berupa topi, payung atau dasi yang terbuat dari batik. Selain untuk souvenir juga untuk meningkatkan prosesi serta menandakan bahwa inilah budi Indonesia. Dengan demikian akan lebih meningkatkan produksi batik pada umumnya dan di Jawa Timur khususnya.

**DATTAH DAFTAR****LITERATUR**

Dinas Perindustrian Jawa Tengah, Laporan Bantuan Survey Industri Batik di Jawa Tengah, tahun 1974.

\_\_\_\_\_ , Laporan Tahunan Tahun Anggaran 1973/1974.

\_\_\_\_\_ , Laporan Tahunan Tahun Anggaran 1974/1975.

Eddyanto Sutyo, Pitik Sulis Sebagai Penge Industri Di Kabupaten Purworejo dan Dampaknya Peningkatannya, Makul - tas Ekonomi Universitas Airlangga, tahun 1976.

S.K. Setiawati Doccante, Ceri Kerajinan Batik Indonesia, Balai Penelitian Batik dan Kerajinan Yogyakarta tahun 1974.

Soehardimuljadi, Praktis Praktis, Cipta Karya University- Press, tahun 1974.

Gutjipto Wiryoemprasto I, Diken Diken Ceri, dan Kerajinan Batik Indonesia, Penerbit Jambatan, Jakarta, tahun 1969.

**MAJALAH/MAJALAH**

Ferda, No.31, April, 1974.

\_\_\_\_\_ , No.32, April, 1974.

\_\_\_\_\_ , No.33, Mei, 1974.

Kompas (Kurica), 11 Mei 1976.

**LAIN-LAIN**

Batik Keris, Pembentukan Perekonomian Produksi Dalam Kompleks, dan Praktik Industri Kerisnya Di Lampung, Kertas = Kerja Pada Seminar Pengembangan Laporan Kurang-Banyak, Praktik di Semarang, tanggal 11 Oktober dengan 13 Oktober 1976.

Brosur Departemen Perindustrian, Proyek Rintangan Dan Pe-  
reimbangan Industri Kecil, tahun 1975,

Yamin Pertulisan Cepu Jaya Di Kota Kerton (PJC)  
Dari Perwakilan Abdi XI, Waskab Prasaran Pada Kongres  
II Masa Pengabdian Nasional ke II M.I.P.I., tahun 1962.

MADU  
ADONATI  
A. T. M.  
M. I. P. I.

