

Bab IV Perkembangan Industri Batik Kota Pekalongan

Pada bab perkembangan industri batik Kota Pekalongan ini akan diuraikan mengenai gambaran umum wilayah yang dikaitkan dengan keberadaan industri batik sebagai salah satu tumpuan ekonomi masyarakat. Secara garis besar pembahasan akan dibagi menjadi 4 bagian yaitu kondisi ekonomi, sejarah batik di Kota Pekalongan, inovasi batik dan karakteristik industri batik di Kota Pekalongan.

IV.1 Kondisi Ekonomi Wilayah

Kota Pekalongan adalah salah satu kota administratif di provinsi Jawa Tengah. Berlokasi di sebelah utara Pulau Jawa, kota ini membentang dengan luas wilayah darat 45,25 Km² dan luas wilayah laut 45,55 km² (BPS Kota Pekalongan, 2015). Kota Pekalongan terdiri dari 4 Kecamatan yaitu Kecamatan Pekalongan Utara, Pekalongan Barat, Pekalongan Timur dan Pekalongan Selatan dengan total 47 Kelurahan. Namun di tahun 2013 berdasarkan Perda Kota Pekalongan No.8 terjadi penggabungan 20 kelurahan, sehingga saat ini Kota Pekalongan hanya terbagi menjadi 27 Kelurahan.

Jumlah penduduk Kota Pekalongan cenderung seimbang antara laki-laki dan perempuan dengan total sebesar 293.704 jiwa di tahun 2014. Jumlah ini meningkat sebesar 2.834 jiwa dari tahun 2013 dari total 290.870 jiwa (lihat Tabel IV.1). Dalam lima tahun terakhir pertumbuhan jumlah jiwa terlihat stabil dengan penambahan jumlah sekitar 2.000-3.000 orang pertahunnya. Laju pertumbuhan penduduk dalam lima tahun terakhir tercatat meningkat sebesar 0,01%.

Tabel IV.1 Jumlah penduduk Kota Pekalongan (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Jumlah penduduk	2010	2011	2012	2013	2014
Laki-laki	140.993	142.525	144.004	145.450	146.863
Perempuan	140.998	142.501	143.974	145.420	146.841
Total	281.991	285.026	287.978	290.870	293.704

Secara ekonomi Kota Pekalongan didukung oleh dua sektor lapangan usaha yang berkontribusi paling besar pada PDRB yaitu perdagangan dan industri pengolahan. Perdagangan berkontribusi sekitar 22,14%, disusul industri pengolahan dengan kontribusi sebesar 21,74 % (lihat Tabel IV.2).

Tabel IV.2 Distribusi PDRB atas dasar harga konstan (dalam persen) (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Lapangan Usaha	2010	2011	2012	2013	2014
Pertanian	6,88	6,65	5,86	5,59	5,19
Industri Pengolahan	19,44	19,06	20,7	21,59	21,74
Listrik, Gas dan Air	1,6	1,65	0,21	0,21	0,2
Bangunan/konstruksi	15,38	15,4	14,08	14,37	14,91
Perdagangan	23,81	23,52	23,55	22,98	22,14
Pengangkutan dan Komunikasi	11,46	11,28	14,93	14,55	14,72
Keuangan, persewaan dan jasa perusahaan	7,34	7,34	5,54	5,55	5,6
Jasa-Jasa Lainnya	14,09	15,1	15,13	15,16	15,5

Meskipun kontribusi PDRB terbesar datang dari sektor perdagangan, namun industri pengolahan menjadi sektor yang dinilai mampu untuk menyerap tenaga kerja paling besar diantara sektor lainnya. Terlihat pada Tabel IV.3 industri pengolahan mampu menyerap 35% tenaga kerja di Kota Pekalongan, sedangkan sektor perdagangan hanya mampu menyerap sekitar 27% tenaga kerja. Hal ini menunjukkan bahwa industri pengolahan dapat memberikan kesejahteraan yang lebih luas bagi masyarakat Kota Pekalongan.

Tabel IV.3 Prosentase jumlah tenaga kerja per sektor usaha (dalam persen) (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Lapangan usaha	2011	2012	2013	2014
Pertanian	4,46	4,73	3,53	4,65
Industri Pengolahan	33,42	38,88	35,13	35,51
Listrik, Gas dan Air	0	0,14	0,13	0,15
Bangunan/konstruksi	6,14	2,82	6,59	7,66
Perdagangan	28,01	27,87	28,31	27,43
Pengangkutan dan Komunikasi	4,78	2,71	3,83	2,91

Tabel IV.3 (Lanjutan)

Lapangan usaha	2011	2012	2013	2014
Keuangan, persewaan dan jasa perusahaan	2,42	2,53	3,83	3,77
Jasa-Jasa Lainnya	20,77	20,32	18,65	17,92

Terdapat tiga jenis usaha industri yang berkembang di Kota Pekalongan yaitu industri logam, mesin dan kimia; industri aneka dan industri hasil pertanian (lihat Tabel IV.4). Tiap jenis industri terbagi menjadi tiga tingkatan berdasarkan besaran investasi yaitu industri besar untuk investasi > 5 miliar rupiah; industri menengah dengan investasi 200 juta - 5 miliar rupiah dan industri kecil \leq 200 juta Rupiah. Dari ketiga jenis dan tingkatan industri tersebut industri kecil pada industri aneka terlihat memiliki jumlah unit usaha yang paling banyak yaitu sekitar 1.934 unit usaha ditahun 2014. Jumlah ini meningkat 140 unit usaha ditahun 2013 yang berjumlah 1.794 buah.

Tabel IV.4 Jumlah industri di Kota Pekalongan (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Industri	2010	2011	2012	2013	2014
Industri Logam Mesin dan Kimia					
Besar	0	0	0	0	0
Menengah	11	10	14	16	17
Kecil	325	331	342	460	535
Industri Aneka					
Besar	3	3	3	3	3
Menengah	32	32	32	83	88
Kecil	1.342	1.342	1.354	1.794	1.934
Industri Hasil Pertanian					
Besar	1	1	1	2	2
Menengah	16	17	19	35	45
Kecil	1.240	1.250	1.259	1.549	1.748

Besarnya jumlah usaha pada industri kecil di industri aneka juga sejalan dengan jumlah tenaga kerja yang terserap. Pada Tabel IV.5 memperlihatkan bahwa pada tahun 2014 industri kecil aneka industri mempekerjakan sekitar 21.489 pekerja. Jumlah ini meningkat dibanding tahun tahun sebelumnya dalam 5 tahun terakhir. Laju peningkatan tenaga kerja ini tercatat sebesar 0.01% pertahunnya.

Tabel IV.5 Jumlah tenaga kerja di Kota Pekalongan (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Industri	2010	2011	2012	2013	2014
Industri Logam Mesin dan Kimia					
Besar	0	0	0	0	0
Menengah	379	356	435	462	469
Kecil	1.244	1.342	1.365	1.692	1.900
Industri Aneka					
Besar	1.216	1.216	1.216	1.172	1.172
Menengah	3.017	2.997	3.061	4.647	4.834
Kecil	17.172	17.172	17.396	20.527	21.489
Industri Hasil Pertanian					
Besar	137	137	137	533	533
Menengah	3.803	3.828	3.872	3.694	3.894
Kecil	5.964	5.736	5.771	6.277	6.857

Salah satu jenis industri pengolahan yang paling berkembang di Kota Pekalongan adalah industri batik. Industri batik ini juga merupakan industri unggulan yang ditetapkan berdasarkan Keputusan Walikota No. 530/216 tahun 2002 tentang Produk Unggulan. Industri unggulan lainnya adalah pengolahan hasil ikan, konveksi, pertenunan Alat tenun Bukan Mesin (ATBM), kerajinan eceng gondok dan serat alam serta pertenunan Alat Tenun Mesin (ATM).

Dibandingkan dengan produk unggulan lainnya, Industri Batik masih lebih unggul pada jumlah industri, tenaga kerja dan investasi (lihat Tabel IV.6). Tercatat jumlah industri batik di tahun 2014 ini mencapai 861 unit dengan jumlah pekerja 12.004 orang dan total investasi sebesar 38.316,86 juta rupiah, sedangkan pakaian jadi atau konveksi menempati urutan kedua terbesar yaitu dengan jumlah industri sebesar 595 unit usaha dan 5.726 orang pekerja dengan investasi 27.604,41 juta rupiah.

Tabel IV.6 Jenis komoditas unggulan Kota Pekalongan tahun 2014 (Dinas Perindustrian, Perdagangan, Koperasi dan UMKM, 2015)

Jenis komoditi	Jumlah Industri	Tenaga Kerja	Investasi
Batik	861	12.004	38.316,86
pakaian jadi dari tekstil	595	5.726	27.604,41
Pengolahan dan pengawetan ikan dan biota laut dalam kaleng	1	396	11.500,00
Pengasapan/pemanggang ikan	53	175	278,06
Penggaraman/pengeringan ikan	25	681	1.218,11
Pengolahan dan pengawetan lainnya untuk ikan	26	639	7.542,78
Pertenunan ATM dan ATBM	149	4.040	33.040,12

IV.2 Sejarah Perkembangan Batik Kota Pekalongan

Industri batik Pekalongan adalah industri yang dinamis mengalami naik turun dalam produksinya dari tahun 1800 sampai sekarang. Pernah mengalami masa kejayaan di tahun 1950-1960-an saat batik menjadi komoditas penting bagi masyarakat dan Kota Pekalongan mampu memproduksinya dengan berbagai macam teknik (Astuty, 2014). Batik Pekalongan mengalami kompetisi yang berat saat masuknya kain tekstil bermotif batik (batik printing) yang berasal dari China. Murahannya harga ditengarai sebagai alasan utama konsumen berpaling pada produk tekstil China. Meskipun demikian industri batik Pekalongan masih dapat bertahan dan berkembang hingga saat ini.

IV.2.1 Perkembangan Batik Tahun 1800-an

Industri batik di Pekalongan berkembang dari tahun ke tahun. Sejarah menyebutkan Batik Pekalongan telah ada sejak 1800-an. Letak geografis Pekalongan yang berada di pesisir utara Pulau Jawa menyebabkan kuatnya pengaruh Kerajaan Mataram. Penyebaran batik ke Pekalongan terjadi setelah Perang Diponegoro atau juga disebut Perang Jawa (1825-1830) di kerajaan Mataram. Peperangan yang terjadi mengakibatkan keluarga keraton dan

pengikutnya pergi meninggalkan kerajaan. Sebagian dari mereka lari ke arah timur yaitu ke arah Solo, Jogjakarta, sedangkan sisanya menyebar ke arah barat yaitu ke Kebumen, Tegal, Cirebon dan Pekalongan. Di daerah baru tersebut mereka mengembangkan batik. Batik memang telah dikenal lama oleh keluarga keraton dan pengikutnya dan walau berpindah ke lain daerah pun mereka masih tetap memproduksi karena batik telah dianggap sebagai kebutuhan sandang (Pratiwi, 2013).

Pengikut Mataram yang lari ke arah Pekalongan, pengembangannya dimulai dari wilayah pemukiman di wilayah timur yaitu Setono, Nglumpit (wilayah Gamer) dan Warung Asem di Kabupaten batang, sedangkan untuk wilayah selatan di daerah Kedungwuni Kabupaten Pekalongan dan wilayah barat di daerah Wiradesa dan Tirta (Dirhamsyah, 2014). Pada pengembangan selanjutnya wilayah produksi terutama yang berada di wilayah timur berubah menjadi wilayah pemasaran yang kemudian dikenal luas oleh pedagang Melayu, Bugis, Cina, Arab, Eropa dan India (Dirhamsyah, 2014). Pertemuan dengan pedagang inilah yang kemudian mempengaruhi corak dan motif batik Kota Pekalongan.

IV.2.2 Perkembangan Batik tahun 1900-an

Industri batik Kota Pekalongan berkembang kembali *pasca* perang dunia I yaitu sekitar 1920-an. Distrik pengembangan batik untuk Kota Pekalongan berada pada wilayah Poncol dengan 124 industri dan wilayah Kota dengan 225 unit usaha (Pratiwi, 2013). Namun pada masa ini pola produksi batik masih dipengaruhi siklus pertanian. Saat panen dan tanam pekerja batik akan meninggalkan produksinya dan beralih ke pertanian, sedangkan pada masa tunggu pekerja akan sepenuhnya bergelut dengan batik (lihat Gambar IV.1).

Pada masa ini telah banyak penduduk yang menekuni usaha membatik, bahkan pemasar batik tidak jarang bermunculan dari kalangan pribumi. Munculnya kelompok pemasar pribumi ini lambat laun mengubah pergerakan industri batik. Wiraswasta (pengusaha), buruh dan pedagang pribumi tak ragu-ragu mulai mengambil alih bisnis batik dari tangan pedagang China dan Arab. Namun

Persaingan ini sempat diwarnai kemunduran dari pengusaha pribumi karena kurangnya pengetahuan dan hubungan dengan pihak lainnya, pengelolaan dana yang tidak terorganisir, penawaran dan permintaan yang tidak seimbang serta manajemen produksi yang tidak berjalan baik.

Untuk mengatasinya beberapa pengusaha batik yang bertahan mendirikan koperasi batik yaitu Koperasi Batik Setono dan Pekajangan di tahun 1939 (Pratiwi, 2013). Tujuan koperasi ini adalah untuk menghadapi persaingan dan membantu permasalahan modal serta bahan baku pengusaha khususnya pengusaha pribumi di Pekalongan. Seiring dengan kesulitan industri batik yang terjadi di Pekalongan, kondisi perekonomian Indonesia juga memburuk selama pendudukan Jepang dan agresi militer Belanda II. Pengusaha batik Pekalongan dengan beberapa pengusaha batik Solo berkonsensus untuk memperbaiki keadaan dengan membentuk Gabungan Koperasi Batik Indoensia (GKBI) di tahun 1948 (Dirhamsyah, 2014). Koperasi ini bergerak pada bidang produksi dan penyediaan kain mori bagi para pengusaha serta memberikan harga yang sesuai sehingga membantu dalam produksi batik nusantara.

Tahun 1950-1960-an adalah masa keemasan batik, yang bukan hanya di Pekalongan namun seluruh nusantara. Kondisi politik Indonesia yang kian membaik membuat pertumbuhan ekonomi juga semakin menunjukkan kemajuan. Kebijakan pemerintah terkait dengan ekonomi kerakyatan terus digulirkan. Pemberdayaan rakyat sebagai pelaku sekaligus penikmat ekonomi menjadi titik balik berkembangnya ekonomi masyarakat. Dukungan terhadap Industri Batik pun kian menggema. Presiden Soekarno mendorong pengembangan batik dengan mengajak masyarakat untuk menjadikan batik sebagai pakaian nasional. Himbauan ini tentunya menjadi angin segar bagi para pengusaha batik nusantara. Sejalan dengan hal tersebut beberapa kebijakan yang tercatat menjadi jalan bagi kemajuan industri batik adalah pendirian koperasi batik, pemberian lisensi kepada pengusaha pribumi, pemberian kemudahan dalam mendapatkan pinjaman modal dari bank, dan kampanye pemakaian produk dalam negeri (Dirhamsyah, 2014; Pratiwi, 2013).

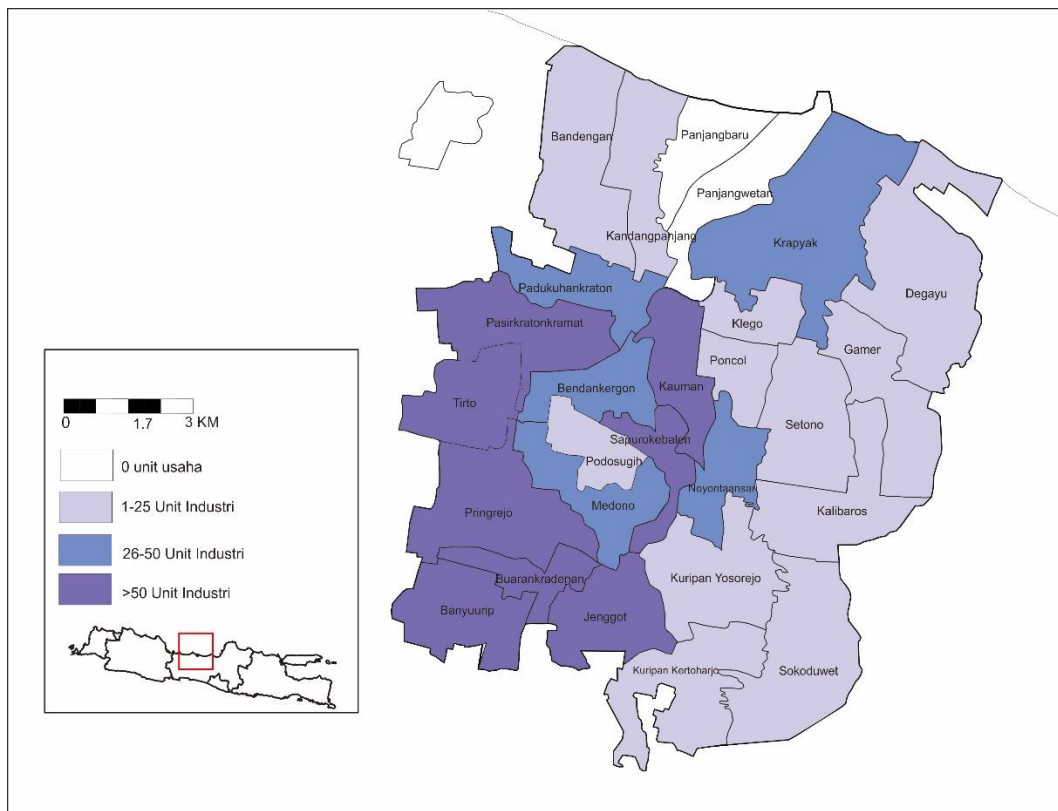
Kebijakan dalam mempermudah pendirian koperasi batik dimanfaatkan oleh sejumlah pengusaha di Pekalongan untuk mendirikan Koperasi PPIP (Persatuan Pembatikan Indonesia Pekalongan) di tahun 1953. Koperasi ini didirikan selain sebagai ajang silaturahmi pengusaha batik juga sebagai penyedia bahan baku utamanya kain. PPIP sendiri memiliki pabrik kain (mori) di wilayah Batang dan mendistribusikannya kepada anggota. Selain kain, PPIP juga menyediakan bahan baku seperti pewarna dan pembangkit warna untuk menunjang produksi batik. Pendirian PPIP menginisiasi pendirian koperasi lain di Pekalongan seperti KPP (Koperasi Pembatikan Buaran) dan KPBS (Koperasi Pengusaha Batik Setono). Kedua koperasi ini juga memiliki pabrik mori sendiri. Sehingga dapat dipastikan pada masa ini pengusaha batik Pekalongan sangat mudah dalam mendapatkan bahan baku mori (Pratiwi, 2013).

Tahun 1970-an terjadi kemerosotan kain batik secara nasional karena masuknya kain impor printing bermotif batik. Teknologi printing ini mampu menghasilkan hingga 500 meter kain dalam sekali cetak dengan motif dan warna yang sama. Tekstil dengan motif batik akan sangat mudah dan cepat untuk diproduksi. Hasilnya harga jual akan berada jauh di bawah batik yang diproduksi secara tradisional namun dengan kualitas produk yang juga jauh di bawah batik-batik tradisional. Naasnya pengetahuan masyarakat tentang batik juga cenderung kurang dan harga menjadi Patokan utama dalam pembelian produk. sehingga dapat dipastikan masukan produk tekstil motif batik mendapat sambutan yang cukup bagus dari pasar dan mengakibatkan turunnya penjualan produk batik tradisional. Hal ini juga berlaku pada pasar batik di Pekalongan. Pengusaha-pengusaha besar mengaku sempat mengalami kemunduran dalam memproduksi namun sebagian lagi tidak terpengaruh dengan adanya batik printing tersebut.

Kemerosotan pasar batik ini berlanjut pada menurunnya fungsi koperasi-koperasi batik di Pekalongan di tahun 1980-1990-an. Pada masa tersebut PPIP, KPP dan KPBS seakan mati suri akibat gempuran industri-industri tekstil baru milik swasta seperti Indratex di wilayah Pemalang dan Wiradesa yang mampu menawarkan harga mori lebih rendah dibanding koperasi. Faktor lain adalah mesin-mesin

kebijakan dan dukungan dari pemerintah dalam pengembangan industri batik (Bakhtiar dkk., 2009; Susanty dkk., 2013 Christiana dkk., 2014; Astuty, 2014); dan (3) inovasi produk (Christiana dkk., 2014 dan Bakhtiar dkk., 2009).

Batik Pekalongan berkembang menjadi bisnis yang mampu menggerakkan perekonomian dan telah menjadi soko guru ekonomi masyarakat Pekalongan. dari 27 Kelurahan, 25 kelurahan memiliki industri batik. Pada Gambar IV.2 terlihat hanya terdapat dua Kelurahan yang tidak memiliki usaha batik yaitu Kelurahan Panjang baru dan Panjang Wetan di Kecamatan Pekalongan utara. Hal ini disebabkan oleh potensi perikanan tangkap yang ada di pesisir utara Pekalongan, sehingga sebagian besar masyarakatnya memilih untuk berlayar dan menjadi nelayan.



Gambar IV.2 Peta jumlah industri tahun 2014

keberhasilan pengusaha dalam pengelolaan industri batik dengan menciptakan sejumlah inovasi menginspirasi sejumlah masyarakat untuk menjadi *entrepreneur* di bidang batik yang kemudian diikuti oleh bertambahnya tenaga kerja batik.

secara rasional dalam konteks perkembangan ekonomi, *entrepreneur* akan membuka bisnis baru, bisnis baru mampu menyerap tenaga kerja, selanjutnya akan saling berkompetisi dengan *entrepreneur* lain dan mampu meningkatkan produktivitas melalui inovasi teknologi yang dihasilkan.

Pada Tabel IV.7 terlihat jumlah industri dari tahun 2010 sampai tahun 2014 terus meningkat dan mengalami pertumbuhan rata-rata sebesar 8,7% pertahunnya dengan jumlah industri 631 unit ditahun 2010 dan 861 unit ditahun 2014. Pada tahun 2014 jumlah industri batik sebesar 42,8% dari jumlah total industri kecil di Kota Pekalongan (Disperindagkop UMKM, 2015 diolah).

Tabel IV.7 Persebaran jumlah industri batik di Kota Pekalongan (Disperindagkop UMKM, 2015)

Kecamatan	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Pekalongan Barat	262	263	264	329	346
Pekalongan Selatan	188	188	188	272	277
Pekalongan Timur	110	110	111	140	148
Pekalongan Utara	71	71	71	87	90
Total	631	632	634	828	861

Seiring bertambahnya jumlah *entrepreneur*, bertambah pula jumlah tenaga kerja. Tenaga kerja batik adalah orang yang bekerja pada juragan batik dan umumnya mereka mengerjakan pekerjaannya di rumah produksi juragan atau tukang *mbabar* yang memilih untuk mengerjakan pesanan di rumah masing-masing. menurut Disperindagkop UMKM prosentase perbandingan jumlah pekerja yang bekerja di rumah pengusaha dan buruh *mbabar* adalah 1:2 yang berarti sekitar 60% pekerja batik di Pekalongan adalah buruh *mbabar*.

Pada Tabel IV.8 terlihat dari tahun 2010 sampai 2014 rata-rata pertumbuhan tenaga kerja adalah sebesar 5,08% yaitu dari 9.944 pekerja di tahun 2010 menjadi 12.004 ditahun 2014. Di tahun 2014 prosentase jumlah tenaga kerja batik sebesar 55,8% dari jumlah total tenaga kerja industri kecil di kota Pekalongan (Disperindagkop UMKM, 2015 diolah). Besarnya angka tenaga kerja batik di

Kota Pekalongan tidak berlebihan jika industri batik disebut sebagai tumpuan hidup bagi masyarakat Pekalongan.

Tabel IV.8 Persebaran jumlah tenaga kerja industri batik di Kota Pekalongan (Disperindagkop UMKM, 2015)

Kecamatan	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Pekalongan Barat	4.261	4.273	4.335	4.991	5.184
Pekalongan Selatan	2.074	2.074	2.074	2.634	2.634
Pekalongan Timur	2.536	2.421	2.510	2.969	2.969
Pekalongan Utara	1.073	1.073	1.073	1.217	1.217
Total	9.944	9.841	9.992	11.811	12.004

Kontribusi penambahan tenaga kerja terbesar selain muncul dari pengusaha yang kuota produksinya semakin meningkat dan membutuhkan tenaga kerja tambahan juga dari para *entrepreneur* baru yang pada akhirnya merekrut pekerja untuk memenuhi stok produksinya.

Selain penambahan kuota produksi dan tenaga kerja, nilai investasi dan omset juga turut meningkat. Menurut Disperindagkop UMKM Kota Pekalongan nilai investasi yang dicantumkan dalam pendataan industri batik hanya terdiri dari investasi konsumsi seperti gaji pegawai terdiri dari investasi tetap seperti lahan dan peralatan batik dan investasi konsumsi seperti modal kerja dan pembelian bahan-bahan seperti kain, malam dan pewarna, sedangkan omset sendiri merupakan pendapatan yang dihasilkan dari penjualan produk batik.

Tabel IV.9 dan Tabel IV.10 menjelaskan jumlah omset pengusaha batik di kota Pekalongan secara keseluruhan terlihat lebih tinggi dibanding nilai investasi. Jumlah omset di tahun 2014 mencapai 284 Miliar sedangkan nilai investasi ditahun 2014 adalah 38 Miliar. Jumlah omset ini mengalami kenaikan dengan rata-rata pertumbuhan 12,9% pertahun sedangkan untuk nilai investasi meningkat dengan rata-rata pertumbuhan 31,39% pertahunnya.

Tabel IV.9 Persebaran jumlah omset industri batik di Kota Pekalongan
(Disperindagkop UMKM, 2015)

Kecamatan	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Pekalongan Barat	9.591,155	9.664,155	35.149,544	125.094,12 3	155.432,92 3
Pekalongan Selatan	5.741,532	5.741,532	41.678,004	60.327,120	62.301,120
Pekalongan Timur	6.655,784	10.315,879	23.968,608	41.745,253	41.745,253
Pekalongan Utara	2.242,450	2.242,450	19.253,230	25.395,230	25.318,230
Total	24.230,92 1	27.964,016	120.049,38 6	252.561,72 6	284.797,52 6

Tabel IV.10 Jumlah investasi industri batik di Kota Pekalongan (Disperindagkop
UMKM, 2015)

Kecamatan	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Pekalongan Barat	2.409,544	32.649,544	9.775,155	13.491,979	13.515,000
Pekalongan Selatan	1.678,004	41.678,004	5.640,532	9.591,612	9.591,627
Pekalongan Timur	1.640,128	21.640,128	10.816,629	9.761,970	9.757,980
Pekalongan Utara	9.253,230	19.253,230	2.242,450	5.452,235	5.452,249
Total	14.980,96	15.220,906	28.474,766	38.297,795	38.316,856

Tingginya nilai omset dibandingkan nilai investasi menunjukkan adanya keuntungan yang diterima oleh pengusaha. Inovasi proses dan produk yang dilakukan oleh pengusaha batik diduga menjadi penyebab naiknya omset pertahunnya.

IV.3 Inovasi Batik Secara Umum

Batik diartikan sebagai menggambar titik, pengertian Batik secara epistemologi berkembang luas dikalangan para pelaku batik dan pakar batik. Untuk menjembatani berbagai definisi batik yang ada maka Badan Standardisasi Nasional (BSN) mengeluarkan definisi batik yang kemudian menjadi Standar Nasional Indonesia (SNI) untuk menyebut suatu produk yang disebut batik. Menurut SNI 08-0239-1989 batik adalah bahan tekstil hasil pewarnaan menurut corak khas Indonesia dengan menggunakan lilin batik (malam) sebagai zat

perintang. Dengan pengertian ini maka akan membatasi penyebutan batik pada kain-kain tekstil tertentu yang tidak memenuhi persyaratan sebagai ‘batik’.

Inovasi pada batik agak sedikit berbeda dengan pola inovasi pada industri *low-tech* lainnya. Pada industri *low-tech*, kekurangan teknologi menjadi sebuah hambatan dalam pengembangan produksi dan inovasi. Pada batik sebagai produk tradisional dengan beberapa aturan dalam proses produksinya menempatkan teknologi hanya sebagai proses penunjang. Proses utama batik masih mengandalkan tangan sebagai sarana dalam bekerja (*handmade*). Oleh karena itu teknik-teknik yang baru bermunculan sekarang ini seperti teknik sablon malam dingin dan printing tidak termasuk dalam batik.

Penyebutan kain batik masih disematkan pada kain dengan teknik membatik dengan tangan dan canting serta malam panas yaitu tulis maupun cap. Walaupun teknik yang penuh dengan nuansa teknologi ini dinilai akan mampu memberikan peluang lebih baik dari sisi ekonomi karena mampu memberikan hasil motif yang lebih cepat daripada menggunakan teknik tradisional dengan membatik satu persatu motif dengan tangan. Namun kembali lagi bahwa produk batik tidak hanya sekedar permasalahan ekonomi. Warisan dan titipan leluhur masih menjadi klausa utama ketika membicarakan batik.

Proses membubuhkan malam dalam kain dan penggunaan malam masih menjadi inti dalam proses produksi batik. Sebagai produk budaya, batik memiliki pakem dalam proses produksinya dan hal inilah yang ingin dikembalikan oleh sejumlah pakar batik dan akademisi seiring perkembangan tekstil motif batik yang kemudian banyak disebut ‘batik’. Perkembangan teknologi membuat proses produksi batik banyak diwarnai oleh bahan dan proses baru yang memaksa keluar dari pakem membatik.

Dari tiga tahap membatik yaitu tahap persiapan, tahap membatik dan batik jadi yang masih terus dijaga secara metode adalah pada tahap membatik, sedangkan tahap persiapan dan batik jadi masih cenderung memiliki kebebasan untuk

penggunaan peralatan dan bahan yang modern. Bagi para pakar batik penyebutan ‘batik’ adalah pada batik tulis dan batik cap. Batik tulis dan batik cap dianggap masih memenuhi pakem dalam proses produksinya. Batik yang mengkombinasikan kedua teknik tersebut yaitu cap dan tulis juga masih masuk dalam pengertian batik. Batik dengan teknik dan tulis dalam satu kain disebut batik kombinasi.

Ketika sablon malam dingin dan printing yang syarat teknologi tidak dapat disebut sebagai batik maka terdapat pula beberapa inovasi teknologi yang kemudian masih dianggap tidak keluar pakem dan mampu mengefisienkan pekerjaan membatik. Selain teknologi tersebut terdapat pula beberapa hal yang dapat selalu diperbaharui sehingga mampu memberikan sentuhan inovasi pada prosesnya. Inovasi dalam membatik diantaranya adalah:

1. Tahap Persiapan:

Dalam proses persiapan ini terdapat hal-hal yang dapat diperbaharui dan memungkinkan antar pengusaha atau pekerja batik memiliki cara masing-masing.

(a) Malam

Pekerja dan pengusaha dapat membeli malam atau membuat malam. Umumnya bahan-bahan pembuatan malam antara lain gondorukem, damar mata kucing, parafin mikrowax dan lembak binatang (Kendal). Namun beberapa pengusaha atau pekerja punya resep masing-masing dalam meramu malam agar mampu bertahan lama pada kain, tidak cepat rontok saat proses pelorotan dan memiliki ketahanan agar tidak mudah pecah.

Dalam proses meracik malam untuk menghasilkan resep yang pas dan cocok sesuai dengan keinginan dan tujuan pengusaha dan pekerja inilah terjadi penemuan baru. Resep baru terkadang dihasilkan dari hasil kombinasi dari bahan-bahan utama malam dengan bahan pendukung. Tak jarang pengusaha hanya pengaganti bahan utama dengan bahan lain seperti

parafin yang umumnya digunakan adalah parafin putih kemudian digantikan dengan parafin kuning untuk menghasilkan malam yang tidak mudah pecah.

(b) Pewarna

Dalam dunia batik dikenal dua jenis pewarna yaitu warna yang diperoleh dari kimia (sintetis) dan warna alam. Warna kimia yang umumnya digunakan diantaranya naphthol, remasol, indigisol. Tiap-tiap warna kimia memiliki warna masing-masing yang berbeda satu dengan yang lain walaupun dengan penyebutan warna yang sama. Warna merah misalnya, yang terdapat di remasol akan berbeda dengan merah pada indigosol. Dalam pengaplikasian ke kain warna-warna ini perlu ditambahkan bahan campuran atau yang biasa disebut pembangkit yang bertujuan untuk mengunci dan mempertahankan warna saat proses pelepasan malam. Bahan tambahan yang umum digunakan adalah garam, kosmic soda, cuka.

Takaran dan campuran tiap-tiap warna kimia serta penggunaan bahan pembangkit ini yang sebenarnya menjadi rahasia setiap pengusaha dan pekerja. Untuk mendapatkan campuran warna yang sesuai keinginan pengusaha atau pekerja berusaha dengan meramu warna baik antarwarna kimia maupun bahan tambahannya. Banyak sedikitnya bahan tambahan dan atau warna kimia akan menentukan warna yang akan keluar dan kualitas dari ketahanan warna.

Warna alam semakin menjadi *trend* dikalangan pengusaha dan pekerja serta konsumen. Perhatian terhadap lingkungan menjadi salah satu tujuan pengusaha, pekerja dan akademisi untuk kembali mempelajari, mengolah dan menggunakan pewarna alam yang dahulu sempat digunakan oleh leluhur. Konsumen pun khususnya konsumen mancanegara lebih memilih untuk membeli produk batik yang menggunakan pewarna alam. Secara tampilan warna batik dengan warna alam ini lebih *soft* daripada yang menggunakan bahan kimia (lihat Gambar IV.3). Ketahanan pada kain pun

jauh lebih rendah yang artinya setelah beberapa lama batik dengan warna alam akan pudar. Namun hal ini tidak menyurutkan beberapa pengusaha dan akademisi untuk terus mengkaji dan menggunakan warna alam sebagai pewarna. Bahan-bahan alam yang digunakan banyak didapatkan dari lingkungan sekitar seperti indigofera, secang. Seperti halnya warna kimia takaran dan campuran tiap-tiap bahan warna akan menghasilkan warna berbeda dan ini yang kemudian menjadi resep yang dirahasiakan oleh tiap pengusaha.



(a) Hasil batik dengan warna alam



(b) Hasil batik dengan warna sintetis

Gambar IV.3 Beda hasil batik dengan warna alam dan sintesis
(Dokumentasi Pribadi, 2015)

Dalam Hal warna baik sintetis maupun kimia, resep pencampuran dengan takaran warna yang beragam tidak dipungkiri dapat menjadi pembeda dan menghasilkan produk dengan warna unik. Selain resep ternyata terdapat hal lain, yang kemudian mengukuhkan bahwa batik adalah produk wilayah yang tidak dapat ditiru oleh wilayah lainnya, yaitu air yang digunakan untuk mencelup warna. Kandungan mineral dalam air di satu wilayah akan berbeda dengan wilayah lainnya. Mineral dalam tanah yang larut kedalam air dan bercampur dengan warna baik kima maupun alami akan menghasilkan ketajaman warna yang berbeda-beda. Kondisi ini yang

mengakibatkan warna kain wilayah satu akan berbeda dengan wilayah lain walaupun menggunakan resep takaran yang sama.

(c) Desain

Desain dalam batik secara umum terbagi menjadi dua, kontemporer dan tradisional. Untuk batik dengan motif tradisional seperti kawung, parang, parang rusak masih banyak disukai konsumen. Masih banyaknya permintaan terhadap motif tradisional ini karena masyarakat masing percaya simbol-simbol dan makna serta penggunaan kain motif tradisional untuk beberapa acara sakral seperti perkawinan, kematian, kelahiran, dll. Motif tradisional cenderung akan abadi dan terus diproduksi.

Motif kontemporer muncul sebagai bagian dari karya seni yang terus berkembang sesuai dengan ide masing-masing individu. Pengembangan motif kontemporer dalam batik ada yang masih mengikuti pakem motif tradisional yang kemudian dikombinasikan dengan motif kontemporer. Ada pula yang jauh berbeda dari motif tradisional.

Motif batik syarat akan makna. Setiap detail ornamen umumnya memiliki arti khusus dan implisit. Batik tradisional memiliki cerita di setiap lembar kainnya yang tidak serta merta dapat dipahami secara langsung ketika melihat motif. Batik kontemporer umumnya ornamen yang terdapat dalam motif menggambarkan makna sebenarnya dan eksplisit sehingga konsumen akan langsung dapat memahami motif yang ada.

Dahulu pembatik mendesain dengan tangan, menuangkannya pada kertas kalkir atau langsung pada kain. Jika desain tersebut digambarkan pada kertas kalkir maka pekerja lainnya akan memindahkannya ke dalam kain dengan teknik menjiplak. Di era ICT ini berbagai *software* ditawarkan untuk mempermudah dalam mendesain batik. Hasilnya tetap pada sebetuk kertas yang nanti perlu dipindahkan pada kain oleh pekerja.

Untuk batik cap, desain canting sangat penting untuk menentukan motif yang akan diaplikasikan pada kain. Untuk mendesain canting pemesan canting dapat membawa contoh desain untuk kemudian dibuatkan canting sesuai dengan desain yang diinginkan. *Software* desain juga membantu dalam pembuatan desain pada canting batik cap ini.

2. Tahap proses produksi:

(a) Pembatikan

Proses membatik adalah mengaplikasikan lilin panas pada media kain. Peralatan yang diperlukan untuk membatik umumnya adalah canting dan kompor. Canting untuk batik tulis berujung lancip sedangkan canting untuk batik cap beraneka ragam corak. Ujung canting tulis pun beraneka ragam mulai dari yang berujung kecil untuk corak yang kecil dan rumit sampai pada yang berujung besar yang umumnya digunakan untuk menutup pola dengan lilin.

Pembatik tulis harus memiliki keterampilan, karena tidak semua mampu menuangkan lilin panas pada kain sesuai motif yang telah didesain sebelumnya dengan hasil rapi. Selain kerapian juga dibutuhkan kesabaran untuk mengikuti garis pola desain yang terkadang kecil dan rumit. Oleh karena itu tak heran jika pekerja batik tulis ini banyak berasal dari ibu-ibu dan remaja wanita. Pengusaha pun lebih senang untuk memperkerjakan wanita dibanding laki-laki dalam untuk produksi batik tulis karena sifat ketelatenan dan keuletan yang dimiliki perempuan.

Hal berbeda nampak pada pembatik cap, pembatik cap banyak didominasi oleh pria. Dalam batik cap selain kekuatan juga diperlukan kecepatan. Pengusaha sendiri akan mempertimbangkan pekerja cap sesuai dengan kuantitas hasil kerja, yang kemudian tidak melupakan kualitas. Kualitas batik cap dilihat dari kerapian pekerja dalam menempelkan canting cap ke kain. Keterampilan lain yang harus dimiliki pekerja cap adalah memastikan agar motif tetap bersambung dan tidak putus-putus.

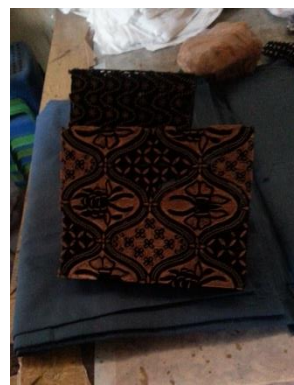
Temuan terbaru untuk membantu dalam proses pembatikan adalah pada sarana yang digunakan yaitu pada kompor listrik dan canting listrik/canting elektrik. Untuk Kompor listrik beberapa akademisi atau pakar mengeluarkan tipe yang berbeda-beda dengan bahan dan kelengkapan yang berbeda pula. Beberapa kompor listrik telah diperkenalkan seperti kompor listrik versi Balai Batik Besar Kerajinan dan Batik sekitar tahun 2011-an kemudian, Kompor listrik yang dimodifikasi oleh SMK Muhammadiyah Pekalongan diproduksi sekitar tahun 2013 (lihat Gambar IV.4). Penggunaan kompor listrik ini mendapat tanggapan yang bagus dari pengusaha dan pekerja batik karena dianggap praktis. Penggunaan masal kompor ini dapat diamati di beberapa pengusaha batik bahkan universitas batik. Hal berbeda terjadi pada canting elektrik. Canting elektrik merupakan hasil inovasi yang lebih baru dari kompor listrik. Tercatat periode pengenalan dan pemasaran canting elektrik sekitar tahun 2012-an (lihat Tabel IV.11). Pada canting elektrik sudah dilengkapi dengan tabung penyimpanan malam yang umumnya memiliki kapasitas yang lebih besar dari canting tradisional. Teknologi canting elektrik ini telah dipasarkan secara masal namun penggunaannya masih belum banyak pada pengrajin batik.



(a) Kompor listrik produksi SMK Muhammadiyah Pekalongan



(b) Canting tradisional batik tulis



(c) Canting cap

Gambar IV.4 Peralatan dalam tahap pembatikan (Dokumentasi Pribadi, 2015)

(b) Pewarnaan

Setelah kain dibatik dengan lilin panas selanjutnya dilakukan pewarnaan. Teknik pewarnaan beraneka ragam. Teknik umum adalah colet dan nyelup. Colet merupakan cara pewarnaan dengan menyapukan kuas ke bagian tertentu. Bagian yang dicolet adalah bidang-bidang kecil jika menginginkan detail warna dibagian tertentu, sedangkan nyelup adalah teknik pemberian warna untuk bidang yang lebih luas. Umumnya nyelup digunakan untuk memberikan warna dasar pada kain. cara kerja nyelup adalah dengan direndam dalam air yang telah dicampur pewarna.

Selain dua teknik utama tersebut beberapa pengrajin atau akademisi mengembangkan teknik lain yang tidak lazim seperti mengaplikasikan pewarna pada batang kayu atau daun kering. Eksplorasi teknik pewarnaan banyak dilakukan oleh kalangan akademisi.

(c) Pelepasan malam/*Nglorot*

Nglorot adalah pelepasan malam yang dilakukan dengan mencelupkan kain pada air panas. Proses *nglorot* ini bisa dilakukan beberapa kali tergantung dari motif dan warna yang akan diinginkan. Terlihat pada Gambar IV.5 pekerja menggunakan tangan dan bambu untuk mencelupkan kain dan mengangkatnya dari air panas. Proses ini membutuhkan teknik dan keahlian tersendiri karena berhubungan dengan air panas dan malam harus terlorot sempurna. Dalam melakukan pekerjaannya, pekerja biasanya dilengkapi dengan alat keamanan seadanya seperti sepatu *boot* dan sarung tangan plastik.

Temuan baru untuk mempermudah dalam proses *nglorot* adalah mesin pelorot. Dengan mesin ini pengrajin tidak perlu lagi menggunakan bambu untuk mencelup dan mengambil kain dari air panas. Mesin pelorot sendiri masih asing terdengar dalam dunia batik. Salah satu produsen mesin pelorot adalah SMK Muhammadiyah Pekalongan yang memproduksi sekitar tahun 2010-an. Animo pengusaha terhadap mesin ini sebenarnya

cukup besar hanya saja masih terkendala oleh harga yang cukup tinggi. Satu mesin pelorot dijual dengan kisaran harga 20 jutaan. Produsen mesin pelorot ini juga menyatakan bahwa harga menjadi kendala pemasaran produk, namun produsen masih mencari cara untuk bisa menekan harga produksi sehingga harga jual dapat lebih rendah.



(a) Mesin pelorot



(b) Proses melorot
secara manual



(c) Proses melorot
secara manual

Gambar IV.5 Proses pelepasan malam (Dokumentasi Pribadi, 2015)

Tabel IV.11 Inovasi dalam batik

Jenis Batik	Tahap persiapan						Tahapan proses					
	Malam		Pewarna		desain		Pembatikan		Pewarnaan/pelepasan warna		Pelepasan malam/lorot	
	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi
Batik tulis	Meracik/mempersiapkan malam	<ul style="list-style-type: none"> *Resep yang berbeda untuk menghasilkkan malam yang berkualitas 	Mempersiapkan pewarna sintesis/alam	<ul style="list-style-type: none"> *Resep masing-masing sesuai ciri khas • Pewarna alam 	Desain motif batik tulis dapat langsung diaplikasikan pada kain atau melalui perantara kertas yang nantinya dijaplak**	<ul style="list-style-type: none"> • desain masing-masing • software desain khusus batik 	Dilakukan dengan mengaplikasikan malam panas pada kain yang telah digambar motif dengan menggunakan tangan	<ul style="list-style-type: none"> • Kompor listrik (temuan versi Balai besar kerajinan batik sekitar tahun 2011) • Canting listrik (berkemang sekitar tahun 2012-an) 	Mencelupkan warna pada resep warna yang telah diracik sebelumnya	<ul style="list-style-type: none"> • Teknik pewarnaan 	Melepaskan malam dengan mencelupkan pada air panas	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin pelorot (temuan oleh SMK Muhammadiyah Pekalongan sekitar tahun 2010-an)

Tabel IV.11 (Lanjutan)

Jenis Batik	Tahap persiapan						Tahapan proses					
	Malam		Pewarna		desain		Pembatikan		Pewarnaan/pelepasan warna		Pelepasan malam/lorot	
	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi	Penjelasan	Inovasi
Batik Cap	Meracik/mempersiapkan malam	• *resep yang berbeda untuk menghasilkan malam yang berkualitas	Mempersiapkan pewarna sintesis/alam	• *Resep masing-masing sesuai ciri khas • Pewarna alam	Desain batik akan tergantung dari desain canting	• desain canting	Dilakukan dengan mengaplikasikan malam panas pada kain yang telah digambar motif dengan menggunakan tangan	• Kompor listrik (temuan versi Balai besar kerajinan batik sekitar tahun 2011)	Mencelupkan warna pada resep warna yang telah diracik sebelumnya	• Teknik pewarnaan	Melepaskan malam dengan mencelupkan pada air panas	• Mesin pelorot (temuan oleh SMK Muhammadiyah Pekalongan sekitar tahun 2010-an)

*resep disini adalah istilah yang digunakan oleh para pengusaha dan pengrajin untuk penyebutan ramuan atau racikan bahan untuk menghasilkan malam atau pewarna sesuai keinginan dan dengan kualitas yang diinginkan.

**dijaplak adalah istilah yang digunakan untuk menggambar desain dengan cara mencontoh atau menjiplak (memindahkan gambar dari kertas ke kain). Umumnya dilakukan dengan menumpuk kain dan kertas pada meja kemudian penjaplak akan mengikuti desain yang ada pada kertas.

IV.4 Industri Batik Kota Pekalongan

Batik di Kota Pekalongan sekarang sudah menjadi bisnis yang menguntungkan bagi seluruh lapisan masyarakat. Batik juga telah menciptakan beragam pekerjaan turunan dari batik seperti pengusaha atau *entrepreneur* batik, pekerja batik, tukang *mbabar*, makelar, penjual bahan baku, dan penyuplay bahan baku. Pada bab industri batik ini akan coba diuraikan tentang karakteristik industri batik di Kota Pekalongan yang dilihat dari pelaku usaha yaitu pekerja dan pengusahanya; *backward* dan *forward* dari industri batik serta usaha lain yang terdampak akibat adanya industri batik.

IV.4.1 Pelaku Usaha Industri Batik Kota Pekalongan

Karakteristik industri batik kota Pekalongan yang akan dijelaskan pada subbab ini adalah terkait dengan pelaku usaha yaitu pekerja dan pengusaha batik. Pekerja dan pengusaha batik menjadi aktor yang memiliki pengaruh besar dalam perkembangan usaha batik.

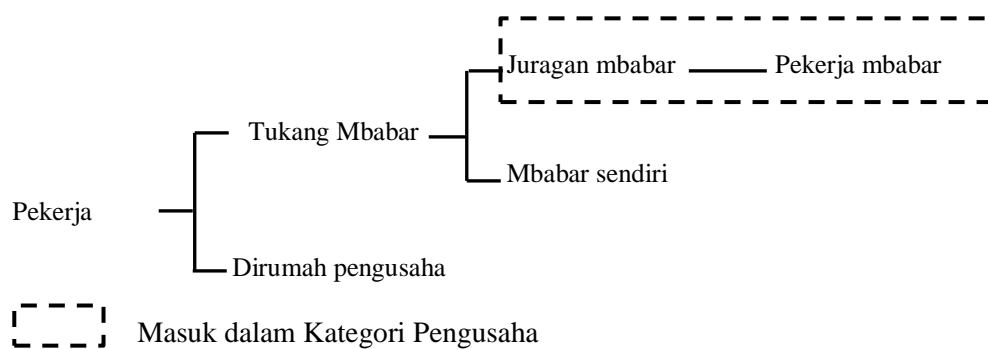
IV.4.1.1 Pekerja Batik

Pekerja batik dalam kasus ini dimaknai sebagai buruh yang menerima pesanan dari pengusaha dengan kain berasal dari pengusaha, sedangkan sumber daya lain seperti zat warna dan lilin ada yang disediakan oleh pengusaha yang umumnya pekerjaan dilakukan di rumah pengusaha. Pengusaha akan merekrut beberapa pekerja tetap untuk bekerja di rumah produksinya, sedangkan tipe pekerja lain adalah yang biasa disebut tukang *mbabar*.

Tukang *mbabar* adalah istilah pekerja di Kota Pekalongan untuk mengupahkan pekerjaan membatik ke orang lain. *Mbabar* sendiri adalah sebuah kata kerja. Menurut keterangan Disperindagkop UMKM Kota Pekalongan tukang *mbabar* sendiri dapat digolongkan sebagai pekerja dan pengusaha (lihat Gambar IV.6). Sebagai pekerja tukang *mbabar* mengerjakan pekerjaan membatik di rumah dan hanya menerima order dari 1 pengusaha, sedangkan tukang *mbabar* sebagai pengusaha selain mengerjakan pekerjaannya di rumah juga menerima order dari

beberapa pengusaha, memproduksi dan memasarkan hasil produknya dan memiliki TDI (Tanda Daftar industri).

Dalam *mbabar*, pengusaha batik hanya bermodalkan kain mori, selanjutnya kain ini akan dibagikan kepada pengrajin-pengrajin yang telah dikontak (berlangganan) atau dapat disalurkan melalui makelar batik. Pengrajin batik akan mengerjakan pembuatan batik dirumah masing-masing. Dalam hal ini yang perlu disiapkan oleh pekerja adalah pewarna dan malam serta resep untuk meracik keduanya.



Gambar IV.6 Karakteristik pekerja batik di Kota Pekalongan (Hasil Survei, 2015)

Jadi pekerja batik di Pekalongan umumnya adalah pekerja jasa, segala sumber daya produksi seperti kain, pewarna dan malam disediakan oleh pengusaha. Walaupun sebagian pekerja seperti tukang *mbabar* menyiapkan pewarna dan malam sendiri. Dengan mengandalkan keterampilan membatik, pekerja ini mampu bertahan menjadi andalan bagi pengusaha dalam memproduksi batik.

Upah pekerja batik akan dipengaruhi oleh jenis pekerjaan yang di lakukannya. Jenis pekerjaan yang dilakukan oleh pekerja terbagi sesuai dengan proses produksi. Setiap proses produksi membutuhkan keterampilan khusus yang mungkin hanya dimiliki oleh pekerja tertentu. Oleh karena itu pengusaha membagi pekerja sesuai keahlian yang dimilikinya dan tidak membebankan pekerjaan lain selain yang dikuasainya. Hal ini juga berguna untuk mengefektifkan produktivitas pekerja.

Dalam proses membatik terbagi menjadi beberapa tahapan dan setiap tahapan dipegang oleh pekerja sesuai dengan keterampilan yang dimilikinya. Pengupahan, selain ditentukan oleh keterampilan juga dipengaruhi oleh kuantitas barang yang dihasilkan disetiap tahapan produksinya. Gambar IV.7 menjelaskan tentang tahapan proses produksi yang dimulai dari mendesain hingga *nglorot* warna atau malam.

Proses produksi	Jenis Pekerja	Upah
Mendesain/merancang/ menggambar motif diatas kertas	Tukang gambar	Perancang desain menjual hasil gambarnya kepada pengusaha dengan harga Rp. 12.500-50.000 tergantung dari kebaruan desain dan sudah terjual berapa kali desain tersebut.
Memindahkan motif ke kain	Tukang japlak	Upah pekerja Japlak rata-rata adalah 25.000 perhari
Membatik Merekatkan malam pada kain	Tukang batik/tukang cap	Dibagi menjadi 2 yaitu pekerja cap dan pekerja tulis. • Tulis: Rp.30.000 perhari • Cap: Rp.50.000 perhari dengan target rata-rata 2 kodi perhari, selain itu ada pula pekerja cap yang dibayar secara mingguan sebesar Rp. 200.000- Rp 350.000 dengan rata-rata target 10 kodi perminggu
<i>Nglorot</i> /mencelup warna Menghilangkan malam pada kain	Tukang celup/tukang lorot	Upah pekerja <i>lorot</i> dan celup warna rata-rata Rp 40.000-45.000 perhari

Gambar IV.7 Proses dan upah pekerja batik (Hasil Survei, 2015)

Menjadi pekerja batik bukan berarti lepas dari risiko kerugian. Meskipun secara garis besar pekerja jasa namun dalam praktiknya terdapat beberapa risiko tidak menguntungkan yang harus ditanggung oleh pekerja batik. risiko tersebut adalah:

(1) Pematenan terhadap desain motif pekerja atas nama pengusaha

Desain motif yang dihasilkan oleh tukang gambar dan dihargai sekitar Rp50.000- Rp12.500 ternyata masih jauh lebih rendah jika dibandingkan dengan keuntungan yang didapatkan oleh pengusaha. Harga yang dirasakan terlalu miris oleh tukang gambar. Bahkan sesekali mereka harus menjual dengan harga Rp. 7.000- Rp.3.000 untuk desain yang sudah dibeli oleh

beberapa pengusaha. Pengusaha dapat mengubah desain tersebut menjadi sebuah kain seharga Rp. 600.000-Rp.1.000.000.

Tak hanya itu, pengusaha bahkan mampu mematenkan hasil karya tukang gambar dengan label perusahaannya. Dengan paten tersebut maka perusahaan/industri lain tidak berhak untuk menjiplak atau menggunakan desain tersebut. Desain tersebut dapat dijadikan ciri khas motif dari industri tersebut.

(2) Tanggungan kerusakan kain saat proses produksi

Pada pekerja *mbabar* dimana kain dikerjakan di rumah maka jika terjadi kerusakan kain akan menjadi tanggungan pekerja. Namun jika order lewat makelar maka kerugian akan dibagi dua dengan makelar.

Kerusakan kain umumnya terjadi saat proses penjemuran. Saat proses ini kain akan diangin-angin pada bentangan-bentangan kawat. Saat pengambilan kain selepas dijemur inilah terkadang pekerja kurang berhati-hati dan menyebabkan kain menjadi robek.

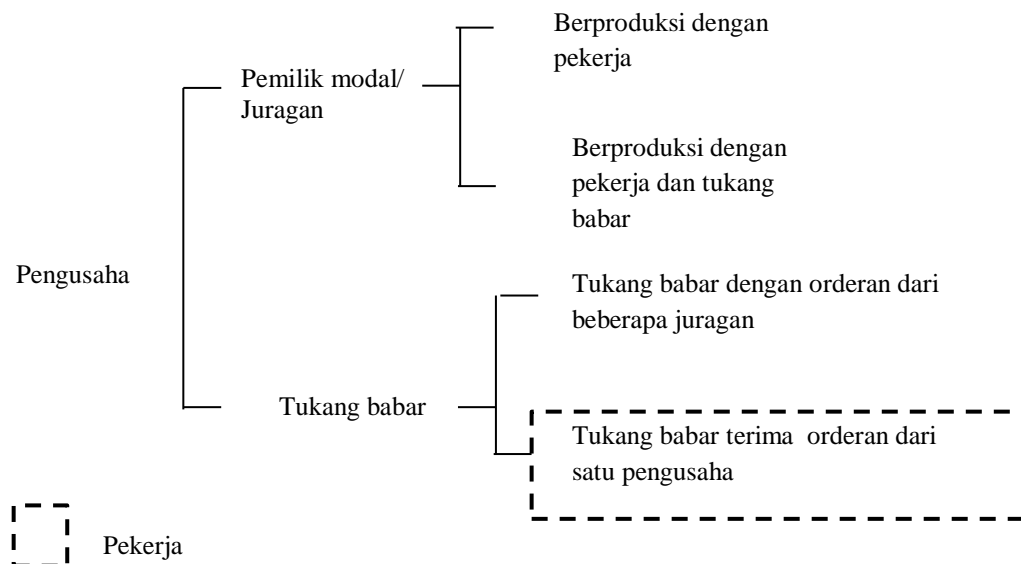
(3) Ketidakpastian pasar batik menyebabkan tenaga kerja juga kerap kali mengalami pemberhentian dari rumah produksi Juragan.

Seringkali terjadi pekerja yang bekerja secara lepasan atau *mocok* dari satu tempat ke tempat lain. Kondisi pasar batik yang terkadang tidak menentu membuat pengusaha terkadang hanya membutuhkan sebagian pekerja saja sedangkan sisanya dirumahkan. Namun itu hanya terjadi pada 1 pengusaha saja, karena masih banyak pengusaha yang memiliki jumlah produksi berlebih dan memerlukan pekerja. Sehingga pemberhentian pekerja di satu pengusaha tidak terlalu membuat pekerja menjadi putus harapan karena akan selalu ada pengusaha lain yang mau menampung dan mempekerjakannya sesuai kemampuan yang dimiliki.

IV.4.1.2 Pengusaha Batik

Pengusaha batik di Pekalongan secara garis umum terbagi menjadi dua yaitu pengusaha sebagai pemilik modal dan tukang *mbabar* (Lihat Gambar IV.8). Pemilik modal ini memiliki sebutan juragan di Kota Pekalongan. Sebagai pemilik modal pengusaha ini memiliki pekerja baik itu *pranggok* ataupun tukang *mbabar*. Tukang *mbabar* juga memiliki pekerja namun masih menerima order pesanan dari pengusaha pemilik modal.

Ciri paling terlihat dari tukang *mbabar* adalah dia mengerjakan pekerjaan batiknya terpisah dari rumah produksi juragan. Tukang *mbabar* yang digolongkan sebagai pengusaha ini adalah tukang *mbabar* yang memiliki orderan dari lebih dari satu juragan. Tukang *mbabar* jenis ini juga mampu memproduksi sendiri tanpa harus menerima orderan dari juragan, sedangkan tukang *mbabar* yang hanya memiliki satu juragan dikategorikan sebagai pekerja meskipun pengerjaan batiknya tidak berada di rumah produksi juragan (dibawa pulang).



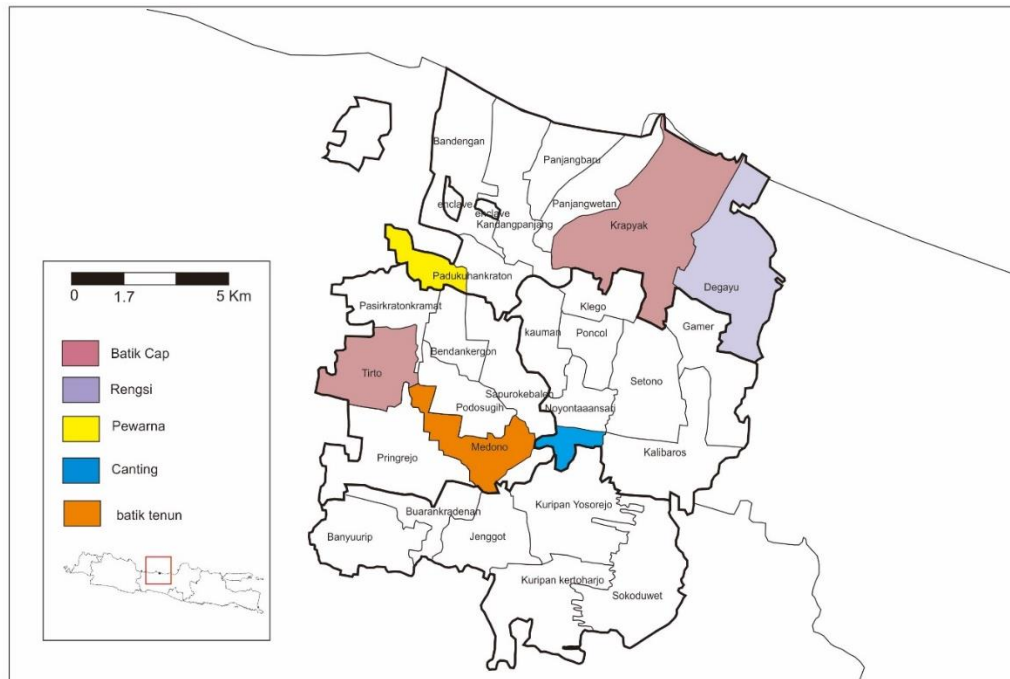
Gambar IV.8 Karakteristik pengusaha batik

Juragan umumnya memiliki langganan tukang *mbabar*. Hal ini tidak berarti juragan akan selalu mengorder batik pada tukang *mbabar* yang sama. Sesekali

jika ada tukang *mbabar* yang menawarkan motif dan warna batik lebih menarik maka juragan akan berpindah order kepadanya atau jika diketahui bahwa ada tukang *mbabar* yang mampu memproduksi batik dengan motif yang sedang laku dipasaran akan menjadi pertimbangan besar bagi juragan untuk memberikan orderan dan memesan sejumlah batik untuk dipasarkan.

Dalam perekrutan pekerja *mbabar* terkadang pengusaha atau sesama tukang *mbabar* lainnya harus memilih orang yang benar-benar tepat untuk menghasilkan produk batik sesuai yang diinginkan. Proses membatik yang terdiri dari beberapa tahapan pengerjaan, mulai dari persiapan yaitu dengan mendesain motif, menyediakan peralatan; kemudian dilanjutkan oleh tahap proses pembatikan yaitu dengan menuangkan ide desain pada kain dan kemudian pewaranaan, menjadikan terbentuknya kelompok-kelompok keterampilan pada tiap tahapannya. Kelompok keterampilan ini terbagi berdasarkan wilayah dimana mereka memproduksi.

Terdapat 4 wilayah yang dikenal memiliki kelompok keterampilan dalam proses membatiknya yaitu Krapyak, Pabean, Tirto dan Degayu. Krapyak dan Tirto terkenal dengan tukang *mbabar* dengan batik capnya, Degayu terkenal dengan batik tulis yang masih berupa *rengsi* (Batik dengan malam tanpa isian warna) sedangkan wilayah Pabean yang sekarang masuk dalam Kelurahan Padukuhankraton terkenal dengan celupan warna yang kuat (lihat Gambar IV.9). Selain itu, terdapat pula dua wilayah yang juga dipandang sebagai wilayah khusus dalam batik yaitu wilayah Landungsari dan Medono. Medono terkenal dengan kombinasi batik tenun dan Landungsari adalah kampung canting. Pengusaha dapat memesan canting dengan desain sesuai kebutuhan di Landungsari.



Gambar IV.9 Pola spasial pekerja *mbabar*

Dalam memproduksi tukang *mbabar* memiliki pekerja dan ‘klaster kerja’ sendiri. Umumnya anggota klaster kerja adalah teman, saudara atau relasi yang masih dikenal baik. Klaster kerja ini berfungsi sebagai (1) pelimpahan kerja jika di satu pengusaha *mbabar* sudah tidak mampu untuk mengejar order dengan kuantitas tertentu. (2) Kolektif pembelian bahan baku batik seperti gondorukem, pewarna, dan kain mori (3) organisasi sosial nonformal untuk *sharing* pengetahuan tentang batik di antara anggotanya.

Klaster kerja sendiri memiliki tetua yang diakui sebagai tukang *mbabar* senior dengan jumlah orderan terbanyak serta memiliki pekerja yang juga tak kalah banyak. Tetua ini akan menjadi pengepul kain dan bahan baku batik lainnya. anggota dalam klaster dapat mengambil bahan baku dengan keringanan pembayarannya. Contohnya saat ada orderan seringkali tukang *mbabar* dalam klaster tersebut mengambil pewarna namun pembayarannya akan dilakukan setelah batik orderannya terbayar.

Penyerahan orderan kepada juragan umumnya dilakukan pada hari kamis atau senin (lihat Gambar IV.10). Hari senin atau kamis banyak disebut sebagai hari ‘mocoki’. Pada hari ini juga juragan akan memberikan upah hasil kerja pengrajin sesuai dengan jumlah dan harga yang disepakati sebelumnya. Tak heran jika pada hari senin atau kamis banyak dijumpai tukang *mbabar* yang mengantar pesanan batiknya kepada juragan.



Gambar IV.10 Penyerahan orderan pada hari *mocoki* (Dokumentasi Pribadi, 2015)

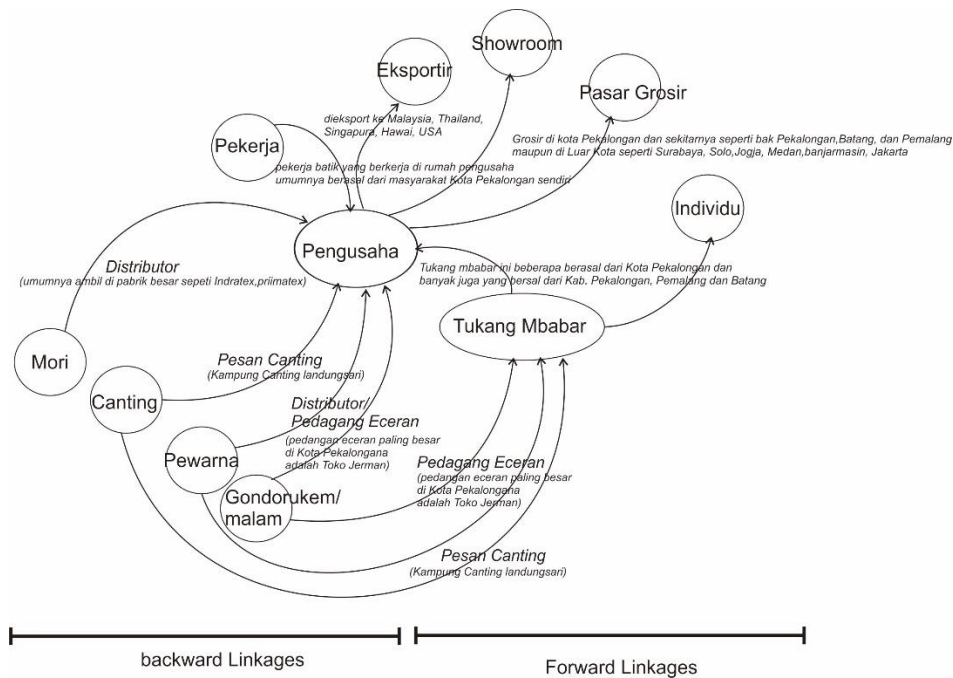
Dalam usahanya, pengusaha mendapatkan ancaman pasar dari segmentasi dan pengetahuan konsumen tentang batik, yang disebut-sebut menjadi dasar golongan mampu dengan tingkat pengetahuan batik yang cukup akan memilih untuk membeli batik tulis atau batik cap, sedangkan golongan mampu dengan tingkat pengetahuan batik yang kurang akan cenderung memilih batik berdasar harga. Begitu pula dengan golongan ekonomi lemah yang juga memilih produk berdasarkan harga. Tekstil printing motif batik akan menjadi pilihan karena umumnya memiliki harga dibawah harga pasar. Namun beberapa batik printing dengan label merk ternama tak jarang harganya melampaui harga batik tulis dan cap asli.

IV.4.2 *Backward Forward Linkages* dalam Industri Batik

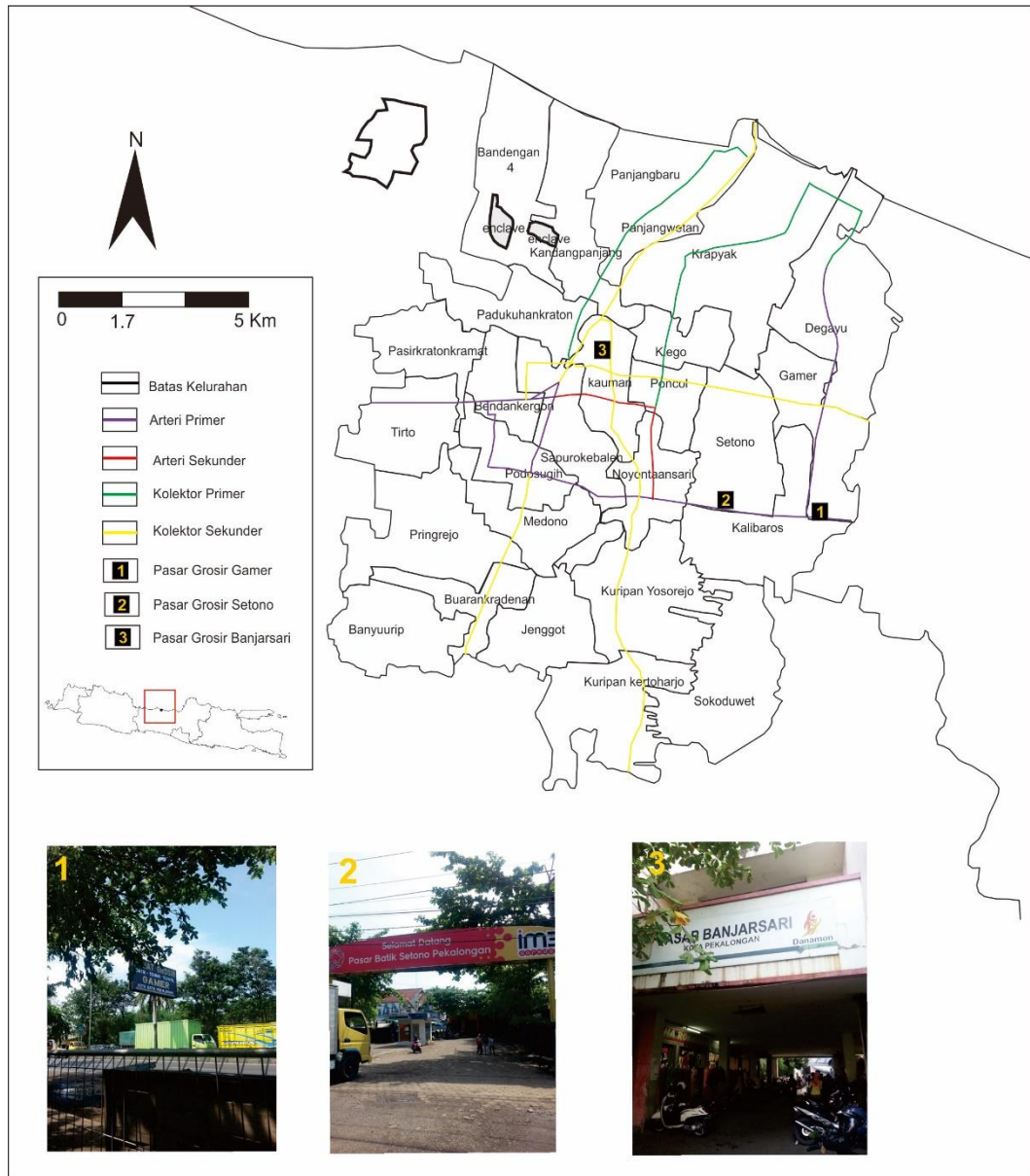
Pada Gambar IV.11 terlihat hubungan antara *backward* dan *forward* dalam industri batik di Kota Pekalongan. Hubungan ini sangat terkait dengan input dan output dalam memperlancar usaha batik. Pada *backward linkage* input berupa bahan dan alat. Bahan-bahan yang banyak diperlukan oleh pengusaha adalah kain mori, pewarna dan malam. Bahan-bahan tersebut umumnya didapat dari distributor. Distributor akan menawarkan kain dengan harga yang kompetitif kepada para pengusaha. Umumnya distributor mengambil kain mori dari pabrik Primatex di Kabupaten Pekalongan, sedangkan untuk bahan-bahan lainnya beberapa pengusaha mengaku ada juga yang ditawarkan oleh distributor namun tak jarang juga mereka membeli di toko grosir dan retail, toko Jerman, di Kota Pekalongan.

Untuk alat yang diperlukan adalah canting. Sebenarnya terdapat beberapa alat penunjang seperti kompor, bak pencelup dan kayu pengaduk. Namun dalam hal ini canting menjadi alat utama dalam menghasilkan inovasi berupa motif. Untuk canting umumnya pengusaha memesan desain canting di wilayah Landungsari (dulu Kelurahan Landungsari sekarang sudah menjadi Kelurahan baru yaitu Noyontaansari). Desa Landungsari memang terkenal sebagai kampung canting. Tak hanya pengusaha dari Kota Pekalongan, pengrajin canting juga mendapatkan pesanan dari pengusaha diluar Kota Pekalongan.

Untuk *forward linkage* berupa pemasaran produk. Pemasaran produk batik dilakukan dengan beberapa cara yaitu melalui *showroom* (bagi pengusaha yang memiliki *showroom*), pasar grosir, eksportir dan secara individu. Pasar grosir yang masih beroperasi di Kota Pekalongan ada 3 yaitu Grosir Setono, Gamer dan Banjarsari (lihat Gambar IV.12). Untuk pemasaran secara individu banyak dilakukan oleh tukang *mbabar*, karena keterbatasan modal umumnya mereka tidak banyak memproduksi dan memasarkannya. Oleh karena itu mereka hanya bisa memasarkan secara individu saat ada konsumen yang datang dan berniat membeli batiknya.



Gambar IV.11 *Backward* dan *forward linkage* industri batik pekalongan

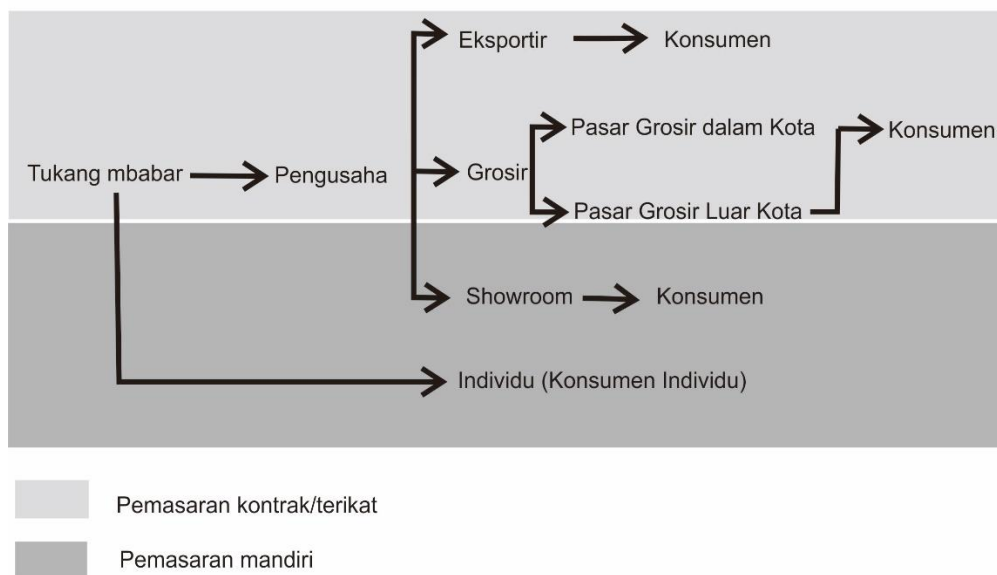


Gambar IV.12 Peta lokasi pasar grosir di kota pekalongan

Dari *forward linkage* diatas pemasaran yang dilakukan oleh pengusaha dan tukang *mbabar* terbagi menjadi dua tipe yaitu pemasaran kontrak atau terikat dan pemasaran mandiri (lihat Gambar IV.13). Pemasaran kontrak berarti produsen telah memiliki keterikatan dengan pihak pembeli. Dalam hal ini pembeli sebelumnya telah memesan kepada pengusaha. Banyaknya pesanan ditentukan oleh pemesan sedangkan produk (motif dan warna) bisa ditentukan oleh konsumen dan bisa jadi adalah usulan dari pengusaha. Pemasaran melalui

eksportir, pasar grosir bagi pengusaha adalah pemasaran kontrak, sedangkan bagi tukang *mbabar* pemasaran kepada pengusaha adalah pemasaran kontrak.

Pemasaran mandiri dianggap lebih bebas karena tidak terikat oleh siapapun. Pengusaha dan tukang *mbabar* dapat memasarkan produknya tanpa terikat oleh besaran jumlah dan jenis produk. Untuk pemasaran jenis ini pengusaha melakukannya melalui *showroom* dan tukang *mbabar* melalui konsumen individu.



Gambar IV.13 Tipe pemasaran batik di Kota Pekalongan

IV.4.3 Pekerjaan Turunan yang timbul akibat Keberadaan Industri Batik

Kebertahanan industri batik membuat banyaknya pekerjaan turunan selain pekerja dan tukang *mbabar* seperti diantaranya adalah penjaja desain keliling, makelar, konveksi, penjual kain mori dan pewarna keliling serta penjual batik dadakan. Pekerjaan ini sudah sangat dikenal oleh masyarakat Kota Pekalongan dan bahkan menjadi satu mata pencaharian utama. Keberadaannya juga membantu pengusaha untuk mempermudah proses produksi dan pemasaran.

(a) Penjaja desain motif keliling

Penjaja desain keliling menjual desain motif hasil karya tukang *mbabar* kepada pengusaha disepertaran kampung batik yang memproduksi batik tulis. Umumnya

mereka telah memiliki pelanggan yang seringkali membeli bahkan memesan desain pada tukang gambar. Desain digambarkan pada selembar kertas roti berukuran 60 cm x 40 cm. Setelah desain menjadi milik pengusaha selanjutnya kertas roti ini akan di'japlak' oleh pekerja ke dalam sebuah kain. Kain yang telah di'japlak' dengan desain kemudian akan diserahkan kepada tukang batik/*rengsi* untuk ditumpuk dengan malam. Harga desain motif yang ditawarkan beragam tergantung dari tingkat kebaruan dan berapa kali telah desain tersebut telah dikopi untuk dijual kembali. Untuk desain yang benar-benar baru yaitu hanya ada 1 desain maka harga desain bisa mencapai Rp.50.000 sedangkan desain yang telah dikopi untuk dijual juga ditempat lain bisa hanya seharga Rp.12.500.

Dalam penjualan motif, pematenan motif ada ditangan pengusaha bukan pembuat motif. Pada kasus yang ditemui di lapangan seorang penggambar motif harus menyerahkan motifnya dipatenkan oleh seorang pengusaha dengan membayar uang desain sebesar Rp. 600.000 desain tersebut kemudian mampu diubah menjadi kain batik dengan harga jutaan rupiah. Konsekuensi yang ditanggung oleh penggambar motif adalah dia tidak dapat lagi menggunakan gambar tersebut untuk dijual maupun menggambar dengan desain yang mirip.

(b) Makelar Batik

Makelar berfungsi sebagai penghubung antara pengusaha dengan tukang *mbabar*. Setiap makelar akan memiliki langganan juragan tersendiri. Pada Gambar IV. 14 terlihat makelar memiliki dua sistem dalam menghubungkan pengusaha dan tukang *mbabar* yaitu dengan (1) menawarkan hasil kerja tukang *mbabar* kepada pengusaha dan (2) mencari tukang *mbabar* untuk motif yang telah digambarkan pengusaha. Pada sistem yang pertama makelar akan menawarkan hasil batik dari para tukang *mbabar* kepada pengusaha. Jika ada motif batik yang disukai pengusaha, maka pengusaha akan memesan melalui makelar dengan memberikan sejumlah kain mori. Kain mori selanjutnya akan diberikan kepada tukang *mbabar* untuk diproses sesuai motif yang telah dipilih oleh pengusaha. Untuk sistem kedua pengusaha menunjukkan motif tertentu kepada makelar dan membekalinya dengan sejumlah kain mori, makelar kemudian menyerahkan motif

tersebut kepada tukang *mbabar*. Tukang *mbabar* akan mengkopi motif tersebut dan menjadikannya kain batik sesuai jumlah yang diinginkan pengusaha.

Menjadi makelar bukan tanpa risiko beberapa risiko yang kerap kali dihadapi oleh makelar antara lain:

1. Menanggung risiko kerusakan kain

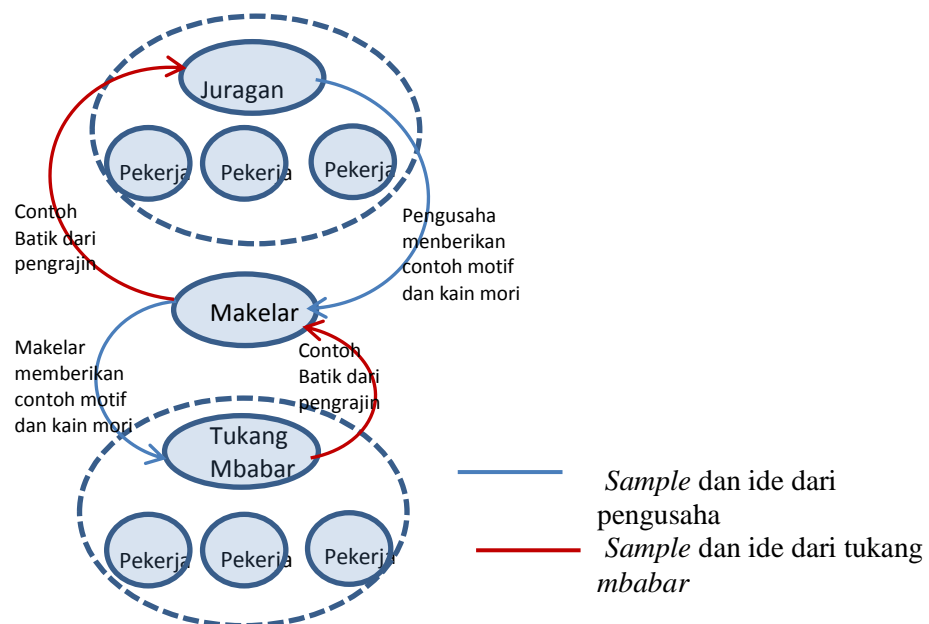
Risiko kesusakan kain kerap kali dialami saat produksi. mulai kain robek hingga salah cetak motif. Ketika hal ini terjadi maka makelar bertanggung jawab untuk membayar kerusakan kain tersebut. Namun terkadang pembayaran kerugian kain ini dibagi dua antara tukang *mbabar* dan makelar.

2. Bertanggung jawab atas kehilangan kain

Kejadian kehilangan kain atau tukang *mbabar* yang secara sengaja melarikan kain pengusaha akan menjadi tanggung jawab makelar.

3. Bertanggung jawab atas keterlambatan pembayaran dari juragan kepada tukang *mbabar*.

Seringkali juragan terlambat dalam pembayaran atau pelunasan hasil kerja tukang *mbabar*. Dalam kasus ini makelar akan bertanggung jawab dengan membayar hasil kerja tukang *mbabar* terlebih dahulu untuk kemudian menagihnya kepada juragan.



Gambar IV.14 Sistem order batik melalui makelar

(c) Penjual Kain Mori dan Pewarna Keliling

Penjual kain mori dan pewarna keliling seringkali menjajakan dagangannya pada pengusaha yang terlihat memiliki produksi besar. Kain mori yang dijual umumnya berasal dari perusahaan kain seperti primatex dan sritex hanya saja melalui mereka, pengusaha akan mendapat harga khusus. Harga khusus ini juga akan didapatkan jika membeli pada batas minimal penjualan kain. Semakin banyak pengusaha berbelanja kain maka akan semakin mendapatkan diskon dan pengurangan harga. Untuk pewarna mereka umumnya menjajakan pewarna sintesis seperti naphtol, remasol dan indigosol. Seperti halnya kain, pembelian minimal pewarna juga akan mendapatkan harga khusus.

(d) Penjual batik dadakan

Penjual batik dadakan banyak bermunculan untuk menjajakan dagangannya di hotel, makam-makam ulama, objek wisata dan tempat-tempat makan yang sering dikunjungi oleh pendatang. Ragam produk batik yang dijual pun bervariasi mulai dari baju, kain, celana. Produk tersebut diambil dari pedagang batik atau pengusaha batik dengan sistem jual dan tukar. Jika produk tidak laku dipasaran maka boleh ditukar dengan produk motif lain atau yang produk lain dengan harga yang sama. Ada pula pedagang yang hanya membantu memasarkan produk pengusaha dengan meninggikan (mengambil untung) dari harga yang telah ditetapkan pengusaha. Lokasi lain yang umumnya menjadi tempat penjualan perdagangan dadakan ini adalah pasar tiban (PARTI) yang setiap malam selalu digelar bergilir di setiap kelurahan.

(e) Konveksi

Usaha konveksi menjadi *partner* pengusaha dalam menciptakan *fashion* batik. Seringkali batik yang dijual pada *showroom* batik pengusaha tidak hanya berupa kain namun juga sudah dalam bentuk produk jadi lainnya seperti kemeja, mukena, celana. Dalam 5 tahun terakhir rata-rata pertumbuhan usaha konveksi adalah 10,4% pertahun dengan kenaikan sekitar 232 usaha dari 2010 sampai 2014. Pada tahun 2014 usaha konveksi ini mencapai 595 unit usaha (Tabel IV.12).

Tabel IV.12 Jumlah usaha konveksi di Kota Pekalongan tahun 2010-2014
(Disperindagkop UMKM, 2016)

Tahun	Jumlah usaha konveksi
2010	363
2011	369
2012	376
2013	594
2014	595

IV.4.4 Peningkatan Sektor Usaha Lain akibat Industri Batik

Pertumbuhan industri batik juga memberikan *multiplier effect* pada peningkatan sektor jasa hotel, restoran dan pariwisata. Jumlah restoran meningkat dengan rata-rata 1,1% pertahunnya dalam lima tahun terakhir. Hal serupa terjadi juga pada perkembangan jumlah hotel yang tumbuh rata-rata 4% pertahunnya sedangkan pada sektor pariwisata pertumbuhan dipicu oleh pembelajaran yang dilakukan oleh museum batik Pekalongan. Museum ini membuka kelas *workshop* untuk pelatihan batik dengan tingkat kunjungan wisatawan 18.071 orang baik dalam maupun luar negeri di tahun 2014. Selama 4 tahun terakhir tingkat kunjungan museum mengalami peningkatan rata-rata 10,07% pertahunnya. Museum batik tercatat sebagai satu-satunya destinasi wisata di Kota Pekalongan yang dikunjungi oleh turis mancanegara (BPS, 2015).

Restoran, hotel dan objek pariwisata adalah 3 bidang ekonomi yang saling terkait, ketika terdapat objek wisata dan bisnis/industri di suatu wilayah maka bisa diprediksi akan juga terjadi peningkatan pada bidang jasa resto dan hotel. Hal tersebut disadari oleh pemerintah kota dengan semakin memperkuat *brand* ‘Kota Batik’ melalui optimalisasi wisata edukasi di museum batik. Dukungan juga datang dari Presiden RI Susilo Bambang Yudhoyono di tahun 2006 yang mengukuhkan museum Batik Pekalongan sebagai sarana bagi Indonesia untuk mempromosikan batik pada tingkat dunia melalui penyediaan informasi dan pembelajaran di bidang batik (Ministry of Trade of the Republik of Indonesia, 2008). Dengan dukungan yang kuat dari pemerintah pusat dan daerah tak heran jika Museum menjadi salah satu tempat penting dalam difusi dan proses pembelajaran batik kepada masyarakat.

Sebagai salah satu tempat wisata edukasi tak heran jika terjadi peningkatan yang signifikan dari sisi kunjungan dalam 5 tahun terakhir yaitu 8.930 wisatawan lokal ditahun 2010 menjadi 17.839 di tahun 2014 (lihat Tabel IV.13). Untuk wisatawan mancanegara bertambah dari 50 pengunjung di tahun 2010 menjadi 232 ditahun 2014.

Tabel IV.13 Jumlah kunjungan wisatawan di museum batik Kota Pekalongan
(Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Jenis Wisatawan	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Wisatawan Mancanegara	50	127	158	238	232
Wisatawan Lokal	8.930	12.181	14.482	17.585	17.839
Total wisatawan	8.980	12.308	14.640	17.823	18.071

Bertambahnya wisatawan di museum Kota Pekalongan turut juga mendorong pengembangan hotel dan restoran. Terlihat pada Tabel IV.14 dalam lima tahun terakhir jumlah hotel bertambah dari 23 buah di tahun 2010 menjadi 28 buah ditahun 2014 begitu pula dengan restoran yang meningkat dari 291 ditahun 2010 menjadi 308 ditahun 2014.

Tabel IV.14 Jumlah sarana pendukung yang dipengaruhi oleh perkembangan industri batik (Biro Pusat Statistik Kota Pekalongan, 2015)

Sarana Pendukung	Tahun				
	2010	2011	2012	2013	2014
Jumlah Hotel	23	23	25	28	28
Restoran/warung makan	291	308	308	308	308

Halaman ini sengaja dikosongkan