

**KONSENTRASI SPASIAL INDUSTRI BATIK DAN
RANTAI NILAI DISTRIBUSI EKONOMINYA
DI KOTA SURAKARTA**



**Disusun sebagai salah satu syarat menyelesaikan Program Studi Strata I pada
Jurusan Ilmu Studi Ekonomi Pembangunan Fakultas Ekonomi dan Bisnis**

Oleh:

**ANNI HASTITI SARI
B300150153**

**PROGRAM ILMU STUDI EKONOMI PEMBANGUNAN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SURAKARTA
2019**

HALAMAN PERSETUJUAN

**KONSENTRASI SPASIAL INDUSTRI BATIK DAN
RANTAI NILAI DISTRIBUSI EKONOMINYA
DI KOTA SURAKARTA**

oleh:

ANNI HASTITI SARI
B300150153

Telah diperiksa dan disetujui untuk diuji oleh:

Pembimbing Utama



(Muhammad Arif, S.E., M.Ec.Dev.)

HALAMAN PENGESAHAN

**KONSENTRASI SPASIAL INDUSTRI BATIK DAN
RANTAI NILAI DISTRIBUSI EKONOMINYA
DI KOTA SURAKARTA**

Oleh :

ANNI HASTITI SARI
B300150153

Telah dipertahankan di depan dewan penguji
Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Surakarta
Pada hari Sabtu, 26 Oktober 2019
dan dinyatakan telah memenuhi syarat

Dewan penguji:

1. Muhammad Arif, SE., M.Ec.Dev
(Ketua Dewan Penguji)
2. Ir. Maulidiyah IH, MS
(Anggota I Dewan Penguji)
3. Siti Aisyah, SE.M.Si
(Anggota II Dewan Penguji)

()
()
()

Mengetahui

Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Surakarta



Dr. H. Syamsudin, SE, MM
NIK. 131602918

PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa dalam publikasi ilmiah ini tidak terdapat karya yang pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi dan sepanjang pengetahuan saya juga tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan orang lain, kecuali secara tertulis diacu dalam naskah dan disebutkan dalam daftar pustaka.

Apabila kelak terbukti ada ketidakbenaran dalam pernyataan saya di atas, maka akan saya pertanggungjawabkan sepenuhnya.

Surakarta, 26 Oktober 2019

Yang membuat pernyataan,



ANNI HASTITI SARI
B300150153

KONSENTRASI SPASIAL INDUSTRI BATIK DAN RANTAI NILAI DISTRIBUSI EKONOMINYA DI KOTA SURAKARTA

Abstrak

Batik merupakan salah satu warisan budaya nusantara yang memiliki nilai seni cukup tinggi dan telah menjadi bagian dari budaya Indonesia khususnya di Jawa. Batik dikenal tidak hanya di lingkungan Jawa yang masih kental dengan adat tradisionalnya, tetapi hampir semua kalangan masyarakat di dunia. UNESCO pada tanggal 20 Oktober 2009, telah mengumumkan bahwa batik menjadi salah satu 4 warisan budaya dunia dari Indonesia yang wajib dilindungi dan dilestarikan. Banyak industri Batik kecil menengah di Surakarta. . Jadi proses setengah jadi di industri batik di Surakarta banyak yang beberapa perusahaan yang mengikuti usaha setengah jadi dalam proses ini di karenakan lebih praktis hanya menjahit kain menjadi baju dan memikirkan model yang laku di pasaran selanjutnya di jual sendiri dan atau di ambil oleh pemasok. Perusahaan batik sebagai penjual barang jadi yang sudah siap dipakai berupa baju, kemeja, kain batik, rok, celana, dan sebagainya. Perusahaan ini lebih praktis hanya bertugas sebagai penjual kepada konsumen.

Kata kunci : rantai nilai, pola spasial, nilai tambah.

Abstract

Batik is one of the cultural heritages of the archipelago which has quite high artistic value and has become part of Indonesian culture, especially in Java. Batik is known not only in the Javanese environment which is still thick with traditional customs, but almost all people in the world. On October 20, 2009, UNESCO announced that batik has become one of the 4 world cultural heritages from Indonesia that must be protected and preserved. Many small and medium Batik industries in Surakarta. . So the half-finished process in the batik industry in Surakarta many companies that take part in the semi-finished business in this process because it is more practical to just sew fabric into clothes and think of selling models on the market and then sell it yourself or take the supplier. Batik companies as sellers of finished goods that are ready to be used in the form of clothes, shirts, batik cloth, skirts, pants, and so on. This company is more practical only served as a seller to consumers.

Keywords: value chain, spatial pattern, added value.

1. PENDAHULUAN

Batik merupakan salah satu warisan budaya nusantara yang memiliki nilai seni cukup tinggi dan telah menjadi bagian dari budaya Indonesia khususnya di Jawa. Batik dikenal tidak hanya di lingkungan Jawa yang masih kental dengan adat tradisionalnya, tetapi hampir semua kalangan masyarakat di dunia. UNESCO pada tanggal 20 Oktober 2009, telah mengumumkan bahwa batik menjadi salah

satu 4 warisan budaya dunia dari Indonesia yang wajib dilindungi dan dilestarikan. Perkembangan batik dewasa ini membuat batik sangat populer dimana saja bahkan telah menjadi salah satu komoditas unggulan khas Indonesia yang sudah dikenal hingga dunia internasional. Dalam masyarakat umum, baju batik digunakan dalam kegiatan sehari-hari sebagai seragam sekolah, kantor, hingga untuk menghadiri acara resmi. Popularitas batik yang kian meningkat, bahkan ke kalangan anak-anak baru gede dan remaja, membuat kebutuhan akan bahan batik mulai terdongkrak. Salah satu wilayah penghasil batik yang amat terkenal di Indonesia adalah Surakarta.

Kota Surakarta merupakan salah satu kota yang terkenal dengan ciri khas Batik. Sebagai kota budaya yang berbasis desain, batik merupakan salah satu produk yang diunggulkan. Hal ini sangat mendukung usulan Menteri Pariwisata dan Ekonomi Kreatif Mari Elka Pangestu yang telah mengajukan Solo sebagai *creative city* yang berbasis desain ke lembaga PBB (UNESCO). Batik sendiri memiliki berbagai macam corak, model, motif, dengan berbagai jenis pengolahan. Produk batik yang dihasilkan oleh industri batik di Indonesia terdiri dari 3 (tiga) yaitu, batik tulis, batik cap dan batik printing. Awalnya para pengrajin batik di solo hanya membuat batik tulis dan batik cap saja, Batik tulis dibuat dengan menggunakan pewarna dari alam seperti jati, pohon mengkudu, soga, nila, disebut batik tulis karena proses penggambaran motifnya menggunakan tangan, Proses pembuatan batik tulis agak lama memakan waktu berminggu-minggu bahkan bulanan bila desain motifnya memang sulit sehingga harga jualnya juga relatif mahal. Batik yang kedua adalah batik cap, disebut batik cap karena motif batik dibentuk dengan cap atau stempel yang terbuat dari tembaga. Kain digelar di atas meja panjang, lalu cap dicelupkan ke dalam lilin dan ditekan pada kain bolak-balik. Selanjutnya adalah batik printing yang muncul setelah batik tulis dan batik cap, batik printing dibuat dengan motif batik yang siap dicetak dengan mesin.

2. METODE

Metodologi dalam penelitian ini menggunakan data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh peneliti secara langsung survey lapangan dan data publikasi dari dinas terkait di Kota Surakarta. Penelitian ini dilakukan dengan tiga tahap, yaitu Pertama mengetahui perkembangan industri batik Laweyan dan Kauman di kota Surakarta, Kedua mengetahui sebaran /konsentrasi spasial sektor industri batik di kota Surakarta, Ketiga menganalisis rantai nilai (*value chain*) pada produk batik di Kota Surakarta.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil penelitian menunjukkan bahwa berdasarkan informasi dari Forum Pengembangan Kampung Batik di Surakarta dijelaskan bahwa jumlah pengrajin batik tulis yang masih aktif hingga tahun 2015 ini sebanyak ± 130 pengrajin, terdiri dari 5 pengrajin batik berskala besar, pengrajin berskala menengah, dan pengrajin batik tulis berskala kecil. Dari 130 pengrajin batik tulis yang saat ini masih aktif memproduksi batik tulis secara terus menerus adalah 8 pengrajin, sisanya memproduksi hanya ketika menerima pesanan atau mengambil dari pengrajin lain. Responden dalam penelitian ini adalah kedelapan pengrajin batik tulis di Kampung Batik Laweyan dan Kampung Batik Kauman Kota Surakarta.

Dalam proses produksi batik di Kota Surakarta dibutuhkan bahan baku utama kain yaitu mori, malam, dan pewarna serta membutuhkan peralatan pendukung seperti canting, wajan, dan gawangan. Semua bahan baku dan peralatan tersebut diperoleh berasal dari para supplier dari dalam kota solo dan sekitarnya.

Kebutuhan bahan baku untuk batik tulis memiliki jumlah yang berbeda antar pengrajin tergantung ukuran usaha masing-masing pengrajin. Secara umum penyimpanan dan perawatan bahan baku batik di kampung batik Laweyan tidak ada perawatan khusus, biasanya para pengrajin hanya meletakkan bahan bakunya di gudang.

Kain mori untuk produksi batik tulis di peroleh dari supplier antara lain PT Dunatek Palur, Kusuma, Group QKBI Sleman, Dunia Tex (Rayon), Toko

Kasmadi, Toko Santoso. Adapun suplier dari luar Kota Surakarta adalah PT. Primishima (Jogyakarta) dan Toko Safari (Sragen). 27% bahan baku untuk pembuatan Batik adalah Malam ,21% pewarna batik diperoleh dari Toko Murni, Toko Padang dan Toko Santoso, ketiganya dari Kota Surakarta. Selain membeli dari ketiga toko tersebut, beberapa pengrajin batik tulis seperti batik Mahkota dan Putera Laweyan membuat pewarna sendiri yang berasal dari bahan alam, seperti dari daun, getah dan buah dari berbagai tumbuhan di lingkungan sekitarnya. 3% bahan baku pembuatan batik adalah obat batik, dan 9% bahan baku pembuatan batik adalah waterglass untuk memperkuat warna pada Batik. Peralatan yang digunakan dalam proses produksi batik tulis antara lain adalah wajan, canting, gawangan. Suplier peralatan produksi adalah took mbah Joyo Teklek dan Toko santoso yang berada di kota Surakarta.

Dalam Proses Produksi pembuatan batik dimulai dari menggambar atau mendesain gambar atau membuat motif. Langkah selanjutnya adalah membuat pola di atas kain mori. Setelah proses pembuatan pola selesai, selanjutnya pola ditebalkan menggunakan canting (mencanting).

Proses berikutnya memberikan warna pada kain mori yang sudah di canting, setelah warna mengering dilakukan pencucian kain. Untuk proses terakhir agar malam tidak menempel pada kain, mori harus dilorod sampai bersih dengan cara mencelupkan di air panas seperti merebus. Proses terakhir adalah kain di jemur hingga kering dan siap untuk di kemas dan di display di gallery.

Permasalahan yang sering terjadi dalam produksi batik tulis di kampoeng laweyan ini adalah durasi waktu dalam proses pencantingan yang lama dan upah tenaga mencanting sangat tinggi. Durasi waktu dalam proses produksi batik tulis antara satu pengrajin dengan pengrajin yang lain memiliki perbedaan. Perbedaan ini dikarenakan kerumitan motif yang mereka buat. Untuk batik yang bermotif cap dan printing rumit waktu produksi bisa selesai dalam satu hari, namun jika motif batik rumit dan penuh maka membutuhkan waktu kurang lebih satu minggu.

Batik tulis Solo memiliki ciri khas, pewarna yang digunakan untuk membatik menggunakan bahan alam, yaitu sog. Beragam motif yang

diaplikasikan dalam batik diharapkan membawa kebaikan bagi pemakainya. Berikut tiga motif batik Solo paling memukau di dunia.

Tenaga kerja batik di Kota Surakarta terdapat 64% adalah laki-laki, dan yang sisanya 36% adalah perempuan tentunya semua pekerja mencakup tenaga kerja produksi, administrasi, dan lainnya. Pengrajin memiliki tenaga kerja yang bervariasi, antara 3 sampai 25 orang, bahkan ada pengrajin yang memiliki tenaga kerja 25 orang. Umur yang ditentukan sekitar 17 tahun sampai 50 tahun di atas. Kebanyakan pengrajin batik tulis di kampung batik laweyan memiliki karyawan yang sudah berpengalaman lama, minimal mereka sudah berpengalaman selama lima tahun dan maksimal 50 tahun. Beberapa dari mereka bahkan ada yang telah bekerja selama dua hingga tiga generasi kepemilikan.

Dalam aktivitas *Outbound Logistic*, proses *quality control* dalam produksi batik tulis di Kota Surakarta umumnya dilakukan per tahapan. Beberapa pengrajin mengandalkan karyawan untuk melakukan pengecekan, namun ada juga sebagian pengrajin (pemilik usaha) yang turun tangan memeriksa sendiri secara langsung kualitas batik yang sudah jadi. Biasanya yang lebih di detailkan pengecekannya ada pada jahitan dan kualitas kain. Jika terdapat benang jahitan yang menumpuk maka tidak lolos, untuk warna seringkali tidak ada masalah. Jumlah hasil produksi batik tulis antar pengrajin di kampung batik laweyan berbeda-beda. Perbedaan ini antara lain disebabkan karena beberapa faktor yang mempengaruhi, yaitu permintaan, kerumitan, dan cuaca.

Dalam satu hari, beberapa pengrajin hanya dapat memproduksi 1 potong, akan tetapi juga ada pengrajin yang dalam 1 hari mampu memproduksi 100 potong batik tulis. Pemasaran batik tulis secara umum dilakukan dengan mendisplay hasil produksi mereka di gallery yang dimiliki. Galeri tersebut umumnya dekat atau menjadi satu dengan tempat tinggal mereka. Sebagian pengrajin ada juga yang mempromosikan batik tersebut secara online.. Konsumen batik umumnya terdiri dari wholesaler, retail dan konsumen akhir. Hampir semua pengrajin menjual barangnya di wholesaler. Rata-rata untuk Wholesaler berasal dari luar Surakarta, seperti Jakarta, Bandung, Kalimantan, Blitar, Pekalongan, Bali bahkan Kuala Lumpur (Malaysia).

Selanjutnya 50% penjualan produksi batik tulis melalui retail. Retailer batik tulis tersebut kebanyakan berasal dari Surakarta (Beteng, Klewer, Laweyan) dan Jogja (Beringharjo). Untuk pemasaran lokal dilakukan di Surakarta, Yogyakarta dan sekitarnya. Pada tingkatan nasional, pemasaran batik tulis merambah ke Semarang, Jakarta, Bandung, Bali, Malang, beberapa kota di Provinsi Sumatera dan pulau Kalimantan. Pemasaran pada jangkauan Luar negeri merambah beberapa kota di Asia (Jepang, Malaysia, Vietnam), Australia, Eropa (Spanyol) bahkan Benua Amerika (Hawaii). Tidak semua pengrajin batik memberikan layanan purna jual tidak memberikan layanan tersebut karena barang- barang yang di jual sudah melewati tahapan quality control yang ketat. Rata- rata pelayanan purna jual yang di berikan yaitu sebatas retur barang jika dirasa kurang sempurna dalam hal kualitasnya. Dalam aktivitas Pendukung, Pengrajin batik tulis di kampung batik laweyan tidak selalu menggunakan peralatan atau teknologi terbaru. Jenis peralatan yang digunakan pengrajin dari waktu ke waktu secara umum belum ada perubahan, kecuali mahkota yang menggunakan kompor gas untuk proses peleburan malam dan computer dalam menacari dan memilih desain.

Bahan bakar yang dibutuhkan dalam proses pembuatn Batik di Surakarta terdapat 8 bahan bakar yaitu sebagai berikut: Gas, Bensin, Solar, Minyak Tanah, batu, Oli, Listrik, dan lainnya .sedangkan rata-rata masing-masing bahan bakar sebagaimana Diagram 4.3, adalah sebagai berikut : 39% bahan bakar paling digunakan atau dibutuhkan dalam proses pembuatan Batik adalah Gas/LPG. 20% bahan bakar yang digunakan adalah Listrik . 19% bahan bakar yang dibutuhkan untuk transportasi adalah bensin dan 2% Solar juga sebagai bahan bakar transportasi. 20% bahan bakar sebagai untuk menyalakan kompor sumbu dengan menggunakan minyak tanah.

Hasil Penelitian menunjukkan bahwa secara umum kinerja aktivitas utama value chain batik tulis di laweyan adalah baik (tinggi), bahkan ada beberapa aktivitas yang sangat tinggi. Aktivitas yang kinerjanya tinggi dan sangat tinggi adalah (1) Jenis dan Variasi motif batik yang dibuat pengrajin batik tulis, (2) kualitas pewarnaan batik tulis yang dibuat pengrajin batik tulis, dan (3) Kualitas

layanan pengrajin batik di laweyan untuk meningkatkan dan mempertahankan nilai produk batik. Adapun beberapa aktivitas yang kinerja kurang baik (rendah) adalah Ketepatan pengrajin batik dalam menyimpan bahan baku dan Keamanan penyimpanan batik yang dilakukan pengrajin batik.

Setiap kegiatan dalam Rantai Nilai produksi batik memiliki nilai tambah (Value Added) yang berpengaruh pada hasil akhir produk. Biaya produksi terdiri dari biaya Bahan baku, tenaga kerja, biaya overhead.

Pengeluaran Batik di Surakarta adalah sebagai modal utama untuk proses pembuatan batik. Terdapat 3 pengeluaran batik sebagai berikut : pekerja, bahan bakar, bahan baku dan bahan pendamping. Diagram 4.4, bahwa 62% adalah bahan batku dan bahan penolong sebagai pengeluaran paling tinngi,34% adalah terdapat pada pekerja pengeluaran untuk memberikan upah/gaji, sedangkan 4% adalah bahan bakar (bensin, solar, minyak tanah, gas, oil, listrik, dll) dalam pembuatan proses batik di Surakarta.

Pendapatan batik di Surakarta yang dihasilkan dalam proses penjualan batik terdapat 2 sumber pendapatan batik di Surakarta yaitu sebagai berikut : barang- barang dan selisih nilai stok barang .pada Diagram 4.4, adalah 95% barang-barang yang di hasilkan yaitu barang yang di produksi sendiri dalam berbagai proses batik berbagai macam batik (batik cap, batik tulis, dan batik printing), dan 5% selisih nilai stok barang yaitu selisih batik dari awal tahun sampai akhir tahun.

4. PENUTUP

- a) Distribusi Spasial industri batik di kota Surakarta mempunyai konstentrasi spasial yang membentuk pola concetric, analisis entropy tenaga kerja industri batik di Kota Surakarta terdistribusi merata pada wilayah-wilayah sentra yaitu Laweyan dan Kauman.
- b) Aktivitas utama rantai nilai (*value chain*) pada produk batik tulis di Kampung Batik Laweyan Kota Surakarta meliputi:

- 1) Pembelian bahan baku dan peralatan utama seperti kain mori, malam, pewarna, obat warna, waterglass dan peralatan (cating, kompor, mesin cap dll).
 - 2) Proses produksi, meliputi membuat motif, membuat pola di atas kain mori, menebalkan pola menggunakan canting (mencanting), pewarnaan, pencucian kain, melorodkain dengan cara mencelupkan di air panas, menjemur kain hingga kering, display kain batik tulis dan menjahit sebagai barang jadi.
 - 3) Penjualan produk. Penjualan batik tulis umumnya melalui wholesaler baik di dalam negeri maupun luar negeri, ritel dan konsumen akhir.
- c) Aktivitas utama dalam produksi batik tulis di kampung batik laweyan dan batik kauman yang memberikan nilai tambah paling besar adalah produksi dari kain mori yang dibuat berbagai motif batik dari batik tulis, batik cap dan batik printing. Berasal dari kain mori yang bermeternya dengan Rp.25.000/meternya setelah di buat berbagai jenis batik sebagai berikut:
- 1) Batik tulis seharga Rp 300.000 sampai Rp 1.000.000/ meternya tergantung motif dan lama pengerjaanya.
 - 2) Batik cap seharga Rp 100.000 sampai Rp 300.000/ meternya tergantung motifnya
 - 3) Batik print seharga Rp50.000 sampai Rp 150.000/ meternya harga lebih murah di karnakan motif lebih simple, pmbutan prosesnya lebih cepat dan mudah

Nilai tambah dapat di ketahui dari harga masing- masing bahan baku kain mori dan hasil barang jadi ada sekitar 40-70% nilai tambah yang di dihasilkan.

DAFTAR PUSTAKA

Badan Pusat Statistik, 2017.Surakarta dalam Angka Tahun 2017, Surakarta:BPS

Bambang Riyanto,1996. Dasar-dasar Perbelanjaan. BPFE. Yogyakarta.

Penerbit Salemba Empat, Jakarta. Mengutip buku Kaplan dan Norton 1990, Chad Holliday 2001.

- Dianiffa, H. A. 2015. Strategi Pengembangan Industri Moscaf di Kabupaten Gunungkidul,
- Humphrey, J. & Schmitz, Hubert 2000. Governance and Upgrading: Linking Industrial Cluster and Global Value Chain Research, IDS Working Paper 120.
- Kloter, Philip 2000. *Prinsip-prinsip Pemasaraan Manajemen*, Jakarta: Prenhalindo.
- Kuncoro. 2002. *Manajemen Perbankan, Teori dan Aplikasi*. Jakarta: PT. Indeks Kelompok Gramedia.
- Kuncoro, Mudrajat 2007, *Metode Kuantitatif, Teori dan Aplikasi untuk Bisnis dan Ekonomi* UPP STIM YKPN, Yogyakarta.
- Nurimansyah, 2011. *Analisis Rantai Nilai (Value Chain) industri Pakaian Jadi di Indonesia*, MM UGM.
- Porter, Michael. 1994. *Keunggulan Bersaing*. Jakarta: Bina Rupa Aksara.
- Survey Industri Kota Surakarta, Disperindag Surakarta 2014, dianalis.
- Sugiyono. 2003. *Metode Penelitian Bisnis*. Edisi 1, Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R & D*. Bandung: Alfabeta.
- Suryana. 2001. *Perekonomian Indonesia*, Jakarta: Univesitas.
- Sriyadi. 1991. *Bisnis Pengantar Ilmu Perusahaan Modern*. Semarang : IKIP Press.
- Tarigan, Robinson. *Perencanaan Pembangunan Wilayah*. Bumi Aksara. Jakarta .
- Teguh, Muhammad. 2010. *Ekonomi Industri*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Wisdaningrum, Oktavima. 2013. *Analisis Rantai Nilai (Value Chain) Dalam Lingkungan Internal*