

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

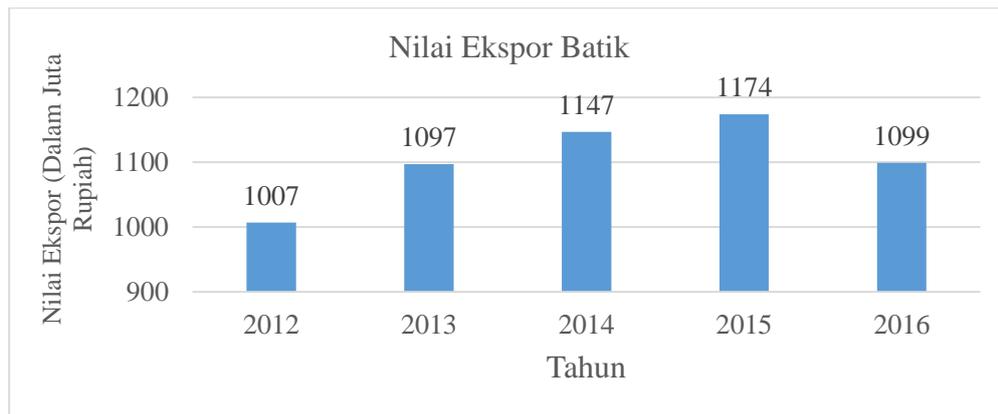
Dalam melakukan suatu penelitian, dibutuhkan hal-hal mendasar yang menjadi alasan dilakukannya penelitian serta pemahaman terkait situasi permasalahan yang akan dikaji pada penelitian. Pada bab pendahuluan ini berisi mengenai latar belakang dilakukannya penelitian, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan, serta tujuan, dan manfaat yang diperoleh dalam penelitian ini.

### **1.1 Latar Belakang**

Indonesia merupakan Negara heterogen, dimana bangsa Indonesia memiliki lebih dari 200 suku bangsa dengan beragam bahasa, agama dan adat istiadatnya yang tersebar di berbagai pulau di seluruh Indonesia. Tidak heran apabila Indonesia sering disebut sebagai negara yang kaya akan warisan seni dan budaya karena faktor masyarakatnya yang beragam dan tingginya tingkat kreatifitas masyarakat Indonesia dalam bidang seni dan budaya sehingga dapat menghasilkan warisan kebudayaan. Warisan kebudayaan dibagi menjadi dua yaitu warisan kebudayaan kebendaan dan warisan kebudayaan tak benda (Hamzah, 2005). Salah satu contoh warisan kebudayaan tak benda yang dimiliki oleh Indonesia adalah Batik.

Batik merupakan salah satu warisan kebudayaan Indonesia yang sudah menjadi ikon budaya bangsa yang memiliki karakteristik, ciri khas, serta nilai-nilai simbolis. Batik pun menjadi kebanggaan bagi bangsa Indonesia dan menjadikannya sebagai pakaian formal maupun sehari-hari. Pada tanggal 2 Oktober 2009 UNESCO mengumumkan bahwa batik telah terdaftar sebagai warisan budaya tak benda (*Intangible Cultural Heritage*), sehingga tanggal tersebut pun ditetapkan sebagai peringatan Hari Batik Nasional.

Perkembangan batik yang begitu pesat sehingga diakui oleh UNESCO telah merambah di seluruh pelosok Nusantara dan menjadi karya budaya yang mewakili identitas Indonesia di mata dunia. Selaras dengan perkembangan batik pun maka pertumbuhan industri tekstil batik pun semakin meningkat. Tidak hanya di Indonesia, batik juga merambah ke pasar internasional. Hal tersebut dapat dilihat dari data mengenai jumlah ekspor batik yang senantiasa meningkat setiap tahunnya. Berikut merupakan data mengenai jumlah ekspor batik pada tahun 2012-2016.



Gambar 1.1 Nilai ekspor batik pada tahun 2012-2016

Sumber: BPS, Diolah Pusdatin Kemenperin 2017

Berdasarkan pada Gambar 1.1 mengenai nilai ekspor batik tersebut dapat terlihat bahwa nilai ekspor batik selalu mengalami peningkatan. Namun, pada tahun 2016 nilai ekspor batik mengalami penurunan sebesar 6,4% dari tahun sebelumnya. Hal tersebut dikarenakan lesunya perekonomian Indonesia, sehingga pemerintah pun mendorong masyarakat untuk melakukan inovasi dan ekonomi kreatif sehingga dapat meningkatkan perekonomian Indonesia khususnya dalam hal ekspor batik.

Seiring dengan tingginya nilai ekspor batik tersebut juga diiringi oleh meningkatnya jumlah industri batik di Indonesia baik usaha kecil menengah maupun industri-industri menengah keatas lainnya. Namun, semenjak tahun 2015 Indonesia dihadapi dengan tantangan berat yaitu diberlakukannya Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) yaitu terciptanya pasar tunggal dalam lingkup ASEAN sehingga tidak ada batas-batas antar Negara dan produk impor pun akan membanjiri pasar dalam negeri dengan harga yang lebih murah. Sehingga industri batik di Indonesia harus meningkatkan kualitas batik dengan mempertahankan kekhasan setiap daerahnya agar tidak dapat ditiru.

Salah satu kota yang juga memiliki ciri khas batik adalah Malang. Meskipun bukan daerah penghasil batik yang terkenal, Malang juga memiliki ciri khas tersendiri pada motif batik Malangan. UKM batik di Malang pun banyak bermunculan hal tersebut dikarenakan UKM merupakan salah satu unit usaha yang tepat untuk mempromosikan batik karena dapat menyerap tenaga kerja yang berada disekitarnya. Salah satu UKM di Malang adalah CV. Subur Makmur yang berdiri pada tahun 1991 oleh Ibu Hj. Suningsih. Usaha ini bergerak di bidang bordir dan batik. Dari berbagai produk yang dihasilkan, batik cap merupakan salah satu produk yang paling banyak diproduksi.



Gambar 1.2 Batik cap yang diproduksi CV. Subur Makmur  
Sumber: CV. Subur Makmur

Batik cap digemari oleh konsumen karena harganya yang lebih terjangkau dibandingkan batik tulis serta sistem produksinya juga lebih mudah. Dapat terlihat dari jumlah produksi batik cap pada CV. Subur Makmur tahun 2017 sesuai Gambar 1.3 yang senantiasa meningkat. Seiring dengan meningkatnya jumlah produksi batik cap maka juga perlu diimbangi dengan yang baik. Salah satu hal yang menjadi pusat perhatian konsumen adalah kualitas pewarnaan. Kualitas pewarnaan dapat dilihat dari rabaan kain batik, apabila meninggalkan bekas berarti akan mudah luntur dan pudar. Sehingga perlu adanya peningkatan kualitas ketahanan luntur warna batik agar tidak mudah luntur maupun pudar.



Gambar 1.3 Jumlah produksi batik cap pada CV. Subur Makmur tahun 2017  
Sumber: CV. Subur Makmur

Berdasarkan data dari CV. Subur Makmur diketahui bahwa jumlah produksi batik cap yang mengalami kelunturan sebanyak 75 produk pada tahun 2017. Dimana, jumlah tersebut cukup tinggi dan mengakibatkan kerugian bagi pihak UKM karena beberapa konsumen mengembalikan batik cap yang dibeli akibat kelunturan yang dialami. Dalam hal ini, CV. Subur Makmur dalam memproduksi batik cap belum mengetahui adanya standar untuk menetapkan batas ketahanan luntur warna batik cap. Belum adanya standar mutu yang ditetapkan dalam proses pembuatan batik cap membuat CV. Subur Makmur tidak dapat mengetahui komposisi untuk menghasilkan kualitas produk yang optimal dan tepat sesuai

standar yang seharusnya dalam menetapkan ketahanan luntur warna pada batik cap. Batik dikatakan luntur jika masih mengalami luntur lebih dari 2 kali setelah dilakukan pencucian, apabila terjadi luntur ketika pencucian pertama hal tersebut masih wajar. Namun, apabila masih terjadi luntur dari pencucian kedua maka hal tersebut dikatakan luntur yang sebenarnya (Rizky, Setyanto & Andriani, 2018). Akan tetapi sebenarnya kelunturan warna tidak hanya diakibatkan oleh pencucian saja.

Berdasarkan pada SNI 8303:2016 mengenai ciri, syarat mutu, dan metode uji batik cap, ketahanan luntur warna batik cap terdiri dari 4 macam yaitu ketahanan luntur warna terhadap pencucian, gosokan, keringat, dan cahaya. Hal yang menjadi fokus dalam penelitian ini adalah ketahanan luntur warna yang diakibatkan oleh adanya gosokan. Karena setiap kain batik perlu diuji daya tahan gosoknya terutama kain hasil proses pengecapan dikarenakan batik akan terkena gesekan secara fisika dengan benda mati disekitar, terkena gesekan setrika saat *finishing*, dan dilakukan penggosokan saat keadaan kering ataupun basah. Sehingga dapat mempengaruhi ketahanan luntur terhadap gosokan dan perlu adanya jaminan kualitas produksi batik agar dapat memenuhi kepuasan konsumen dan produk yang dihasilkan berada dalam batas spesifikasi yang telah ditetapkan. Adapun nilai ketahanan luntur warna terhadap gosokan basah dan gosokan kering minimal skala 4.

Selanjutnya, dilakukan evaluasi ketahanan luntur warna terhadap gosokan dengan menggunakan sampel batik cap yang dihasilkan oleh CV. Subur Makmur untuk mengetahui apakah batik cap yang diproduksi sudah memenuhi standar atau belum. Hasil evaluasi tahan warna tersebut dapat dilihat pada Tabel 1.1, dimana diperoleh hasil ketahanan luntur warna terhadap gosokan kering maupun basah yaitu 2,5 yang berarti kurang baik. Hal tersebut berarti bahwa batik cap mengalami perubahan warna sebesar  $12,0 \pm 0,7$  CD (*color different*). Nilai tersebut mengindikasikan terdapat perbedaan warna yang cukup besar pada penilaian *staining scale* setelah dilakukan penggosokan. Hasil evaluasi tersebut juga menunjukkan hasil yang belum sesuai dengan standar minimal yang sudah ditetapkan oleh SNI 8303:2016, dimana batik cap seharusnya memiliki nilai 4 dalam ketahanan luntur warna terhadap gosokan. Sehingga, dari hasil tersebut dapat diketahui bahwa ketahanan luntur warna batik cap masih kurang karena memiliki perbedaan warna yang cukup besar dibandingkan dengan batik cap sebelum dilakukan penggosokan.

Tabel 1.1  
Hasil Evaluasi Uji Ketahanan Luntur Warna terhadap Gosokan

Jenis Uji	Metode Uji	Hasil Uji
Ketahanan zat warna terhadap:		
- Gosokan Kering	SNI ISO 105-X12: 2012	2,5
- Gosokan Basah		2,5

Selama ini, CV. Subur Makmur belum melakukan pengecekan standar mutu produk dan belum ada standarisasi proses produksi. Padahal terdapat beberapa kriteria yang harus dipenuhi dalam meningkatkan kualitas batik, salah satunya adalah kualitas pewarnaan. Hal tersebut dapat meningkatkan ketahanan luntur warna pada batik cap agar ketika kain terkena gosokan pada saat pemakaian, bahan memiliki ketahanan yang baik agar tidak mudah luntur atau menodai. Terdapat beberapa faktor yang menyebabkan luntur pada batik cap menurut pekerja di CV. Subur Makmur seperti jenis kain yang digunakan, pewarnaan, pencelupan, pencucian, penjemuran, perebusan dan pelilinan. Namun, pihak perusahaan belum mengetahui kombinasi yang tepat untuk menghasilkan batik cap agar tidak mengalami kelunturan warna terhadap gosokan.

Penelitian ini dilakukan untuk meningkatkan kualitas batik cap dengan meminimalisir kerugian karena melakukan pengerjaan ulang akibat adanya kelunturan yang dialami serta meminimalisir konsumen mengembalikan produk yang sudah dibeli. Terdapat beberapa metode yang dapat digunakan untuk memperbaiki atau meningkatkan kualitas produk yaitu *six sigma*, *desain eksperimen faktorial*, *taguchi*, dan lain sebagainya. Pada penelitian ini digunakan metode *taguchi*, karena metode *taguchi* merupakan suatu metodologi dalam bidang teknik yang bertujuan untuk memperbaiki kualitas produk dan proses dalam waktu yang bersamaan menekan biaya dan sumber daya seminimal mungkin. Dalam hal ini harapannya dengan menggunakan metode *taguchi* dapat ditentukan kombinasi faktor-faktor yang kokoh (*robust*) terhadap adanya faktor-faktor pengganggu (*noise*) sehingga sering disebut sebagai *robust design* (Soejanto, 2009). Selain itu juga akan diketahui faktor dan level faktor apa saja yang memberikan pengaruh signifikan terhadap kualitas batik cap agar dapat menghasilkan produk batik cap sesuai dengan SNI 8303:2016.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka dapat diketahui identifikasi masalah seperti berikut.

1. Batik cap yang diproduksi oleh CV. Subur Makmur masih belum sesuai dengan SNI 8303:2016 berdasarkan hasil evaluasi uji ketahanan luntur warna terhadap gosokan.
2. CV. Subur Makmur belum mengetahui kombinasi faktor kontrol dan level optimal yang dapat meningkatkan kualitas batik cap agar tidak luntur ketika dilakukan penggosokan.

### 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah tersebut, maka dapat diketahui rumusan masalah seperti berikut.

1. Faktor kontrol apa saja yang mempengaruhi kualitas batik cap agar tidak terjadi kelunturan saat dilakukan penggosokan?
2. Bagaimana kombinasi hasil faktor dan level faktor yang optimal untuk memperbaiki kualitas batik cap agar dapat memiliki ketahanan luntur warna terhadap gosokan yang baik sesuai dengan SNI 8303:2016?

### 1.4 Batasan Masalah

Hal yang dibatasi dalam melakukan penelitian ini adalah:

1. Faktor yang diamati yaitu dari tahap pencetakan pola hingga penjemuran kain batik.
2. Pada penelitian ini hanya akan membahas pengujian ketahanan luntur warna terhadap gosokan.

### 1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi faktor kontrol yang dapat mempengaruhi kualitas batik cap agar tidak terjadi kelunturan yang diakibatkan oleh gosokan.
2. Menentukan kombinasi faktor dan level faktor batik cap yang optimal untuk memperbaiki kualitas batik cap yang dihasilkan agar memiliki ketahanan luntur warna terhadap gosokan yang baik sesuai dengan SNI 8303:2016.

### 1.6 Manfaat Penelitian

Berdasarkan tujuan penelitian, maka manfaat yang diperoleh dari penelitian ini yaitu:

1. Melakukan perbaikan kualitas melalui hasil kombinasi faktor dan level faktor optimal dalam pembuatan batik cap sehingga dapat digunakan sebagai standar produksi batik cap di CV. Subur Makmur serta dapat mengurangi jumlah produksi batik yang mengalami kelunturan.
2. Memberikan informasi terkait pengaruh *setting* faktor dan level faktor pada produksi batik cap yang dapat menjadi pertimbangan untuk penelitian selanjutnya.