KONSEP PENGEMBANGAN INDUSTRI KECIL MENENGAH BATIK JETIS DI KABUPATEN SIDOARJO

(Wilayah Studi: Desa Jetis, Kelurahan Lemahputro)

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi persyaratan memperoleh gelar Sarjana Teknik



Disusun oleh:

HAJAR ABDURRAHMAN NIM. 0910660030 - 33

DEPARTEMEN PENDIDIKAN DAN KEBUDAYAAN
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS BRAWIJAYA
MALANG
2014



RINGKASAN

Hajar Abdurrahman, Jurusan Teknik Perencanaan Wilayah dan Kota, Fakultas Teknik Universitas Brawijaya, September 2014, *Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis Di Kabupaten Sidoarjo*, Dosen Pembimbing: Ismu Rini Dwi Ari dan Dimas Wisnu Adrianto.

Kesenian batik merupakan salah satu karya seni budaya yang diwariskan leluhur dari generasi ke generasi yang sampai saat ini masih ada. Corak batik menyimpan nilai, simbol dan adaptasi masyarakat di daerahnya, oleh karena itu, adanya perbedaan tersebut menjadikan ungkapan karya batik masyarakat satu berbeda dengan masyarakat lainnya. Keberagaman corak batik menjadi sebuah mozaik budaya yang unik dan khas yang dimiliki oleh Negara Indonesia. Pada tanggal 2 Oktober 2009 Kebudayaan Batik Indonesia secara resmi diakui sebagai warisan dunia oleh United Nation Education Scientifis and Cultural Organization (UNESCO) di Abu Dhabi. Batik khas Kabupaten Sidoarjo adalah batik jetis yang berkembang menjadi daerah penghasil kerajinan batik yang dikenal dengan nama "Kampung Batik Jetis, Sidoarjo". Sebagian besar dari penduduk di Desa Jetis Kelurahan Lemahputro khususnya kaum perempuan bekerja sebagai pengrajin, pengusaha atau pekerjaan lain yang terkait dengan batik. Pada tanggal 3 Mei 2008, Bupati Sidoarjo, Bapak Win Hendrarso meresmikan "Kampoeng Batik Jetis, Sidoarjo" sebagai salah satu tujuan wisata di Kabupaten Sidoarjo. Akan tetapi lemahnya kelembagaan batik jetis menyebabkan kurangnya kerjasama antar pengusaha batik maupun dengan pihak luar sehingga industri batik jetis kekurangan modal usaha, tenaga kerja. Selain itu, penjualan produk batik jetis semakin menurun. Hal tersebut dirasakan oleh 67% pengusaha batik jetis, terutama industri kecil.

Penelitian ini bertujuan untuk mengevaluasi kinerja industri, menyelidiki faktorfaktor dalam pengembangan industri, dan merumuskan konsep pengembangan industri batik jetis di Kabupaten Sidoarjo. Metode yang digunakan untuk mengetahui kinerja industri adalah metode kualitatif analisis karakteristik industri, analisis break event point (BEP) dan analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan. Analisis karakteristik industri ditinjau berdasarkan kriteria bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, produk, pemasaran, kelembagaan, sarana prasarana penunjang, dan kebijakan pemerintah. Analisis break event point (BEP) dengan cara menghitung biaya investasi peralatan dan biaya operasional yang terdiri dari biaya tetap dan biaya variabel. Analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan disesuaikan dengan standar UU RI No. 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah. Metode yang digunakan untuk mengetahui faktor-faktor dalam pengembangan industri adalah metode kuantitatif analisis faktor. Selanjutnya metode kuantitatif analisis SWOT dan IFAS-EFAS dan dan analisis akar masalah untuk menentukan konsep pengembangan industri kecil menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo.

Berdasarkan hasil analisis untuk kinerja industri batik jetis ditinjau berdasarkan karakteristik industri, pada industri kecil tidak terdapat kriteria kinerja yang dianggap baik; terdapat 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan;

dan 8 kriteria kinerja yang dianggap buruk, yaitu cara mendapatkan bahan baku, cara mendapatkan modal, nilai modal, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara pemasaran, jangkauan pemasaran, dan frekuensi pemasaran. Sedangkan untuk industri menengah terdapat 8 kriteria kinerja yang dianggap baik, yaitu cara mendapatkan modal, besar upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara mendapatkan peralatan, produk, cara pemasaran, dan jangkauan pemasaran, frekuensi pemasaran; 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan dan tidak memiliki kriteria kinerja yang dianggap buruk. Berdasarkan hasil analisis faktor terdapat 6 faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis, yakni: faktor 1 terdiri dari kriteria asal modal dan nilai modal; faktor 2 terdiri dari kriteria asal bahan baku, cara mendapatkan bahan baku dan peralatan; faktor 3, terdiri dari kriteria sarana prasarana penunjan; faktor 4 terdiri dari kriteria asal tenaga kerja, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, desain produk, jangkauan pemasaran, dan persaingan usaha; faktor 5, terdiri dari kriteria kebijakan pemerintah, dan faktor 6, terdiri dari kriteria kelembagaan. Berdasarkan hasil analisis SWOT dan IFAS-EFAS berada pada posisi kuadran II-C, yaitu Aggresive Maintenance Strategy dengan konsep pengembangan industri batik jetis adalah memperbaiki kendala industri berupa kurangnya modal usaha, tenaga produksi serta lemahnya kelembagaan batik jetis dengan kerja, dan jumlah mengoptimalkan peluang sarana prasarana penunjang industri yaitu sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan air bersih yang baik serta dukungan kebijakan pemerintah.

Kata kunci: karakteristik industri batik, *Break Event Point* (BEP), analisis faktor, IFAS-EFAS

SUMMARY

Hajar Abdurrahman, Department of Urban and Regional Planning, Faculty of Engineering, University of Brawijaya, September 2014, The Development Concept of Minor and Secondary Batik Jetis industries in Sidoarjo Regency, Academic Supervisor: Ismu Rini Dwi Ari dan Dimas Wisnu Adrianto.

Batik art is one culture is still until now. Diversity of batik is a mosaic culture by the Indonesia Country. On October 2, 2009 Batik Indonesia recognized as a world heritage by the United Nations Education Scientifis and Cultural Organization (UNESCO) in Abu Dhabi. Batik Jetis which eventually developed into craft producing area which is known as "Kampung Batik Jetis" in Sidoarjo Regency. Most of the residents in this village, especially women, to work as craftsmen, businessmen or other work associated with batik. On May 3, 2008, Mr. Win Hendrarso inaugurated "Kampoeng Batik Jetis, Sidoarjo" as one tourist destination in Sidoarjo Regency. But the weakening of institutional performance of Batik Jetis suffers the defficiency of cooperation between entrepreneurs batik or the batik industry outsiders so Batik Jetis industries suffers the defficiency of venture capital, labor. In addition, product Batik Jetis decreased. There are 67% of employers Batik Jetis, especially small industries.

This study aimed to identify the performance of the industry, find out the factors in the development of the industry, and define the development concept of minor and secondary Batik Jetis industries in Sidoarjo Regency. The method used to determine the performance of the industry is a method of qualitative analysis of industry characteristics, the analysis of break-even point (BEP) and the analysis based on the criteria of industrial policy. Analysis of industry characteristics are reviewed based on the criteria of raw materials, capital, labor, equipment, product, marketing, institutional, supporting infrastructure, and government policies. Analysis of break-even point (BEP) by calculating the cost of equipment investment and operating costs consist of fixed costs and variabel cost. Analysis of criteria based on the industry standard policy is Law No. 20,2008 on Micro, Minor and secondary Industriess. The method used to determine the factors in the development of the industry is a quantitative method of factor analysis. Furthermore, method used to determine the development concept of minor and secondary industries in Sidoarjo Batik Jetis is quantitative method of SWOT and IFAS-EFAS analysis.

Based on the analysis performance of the industry reviewed analysis of industry characteristics, In the minor industry don't have good criteria performance; There is two criteria performance are considered, that are the product and institutional; and thete is 8 criteria performance are bad, that are how to obtain raw materials, how to get capital, the value of capital, labor, workforce, marketing, marketing reach, and frequency of marketing. As for the secondary industry there is 8 criteria performance are good, that are how to get capital, big labor, employment, how to get the equipment, product, marketing, and marketing reach, frequency marketing; Two criteria performance are considered, that are the product and the institutional and don't have criteria performance are bad. Based on the results of factor analysis, there are 6 factors in the development of minor and secondary Jetis Batik industries: factor 1 that are capital consists of origin criteria and capital value, factor 2 that are consists of raw material origin criteria, how to get raw materials and equipment, factor 3 that are consists of criterion supporting infrastructure, factor 4 that are consists of origin criteria labor, labor, employment, product design, marketing reach, and business competition, factor 5 that are consisting of government policy criteria, and factor 6 that are consisting of institutional criteria. Based on the results analysis of SWOT and IFAS-EFAS define position of quadrant SWOT in II-C that the Aggressive Maintenance Strategy, so the development concept of minor and secondary industries in Sidoarjo Batik Jetis is to improve industrial constraints such as the lack of venture capital, labor, and the amount of production and weaking Batik Jetis institutional by optimize the facilities infrastructures of industry supporting are trading, road infrastructure, electricity, and watery also the good government policy support.

Key words: batik industry characteristics, Break Event Point (BEP), factor analysis, IFAS-EFAS

BRAWIJAYA

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini sebagai salah satu persyaratan untuk menyelesaikan studi di Jurusan Perencanaan Wilayah dan Kota, Fakultas Teknik, Universitas Brawijaya.

Penulis menyadari bahwa tugas akhir ini dapat terselesikan berkat bantuan, petunjuk, dan bimbingan dari pihak yang membantu proses penyelesaian tugas akhir ini, oleh karena itu tak lupa penulis menyampaikan ucapan terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

- 1. Ir Ismu Rini Dwi Ari, MT., Ph.D dan Dimas Wisnu A, ST.,MT. M.Env.Man selaku Dosen Pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan arahan untuk kesempurnaan penulisan tugas akhir ini.
- 2. Dr.Ir. Agus Dwi Wicaksono,Lic, Rer.Reg dan Aris Subagiyo, ST., MT selaku Dosen Penguji yang telah memberikan masukan dan saran yang membangun bagi penulis.
- 3. Segenap dosen pengajar Jurusan Perencanaan Wilayah dan Kota, terima kasih untuk semua mata kuliah yang telah diberikan.
- 4. Bapak, ibu, adik, dan keluarga yang selalu memberikan dukungan, bantuan, dan doa.
- Dadung Tiffano, Erlyna, Vika, Ella, Nila, Leila, Myrna, Rolin, Melky, Yudha, Agung, Ata, Nisa, Fitri, Dina, Yaniar atas semangat, dukungan, dan bantuannya selama ini.
- 6. Dinas terkait yang telah memberikan kemudahan bagi penulis untuk memperoleh data sekunder sebagai referensi.
- 7. Seluruh pengusaha industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo yang telah membantu pelaksanaan survei dan kelengkapan data.

Semoga tugas akhir ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca sekaligus dapat menjadi bahan acuan untuk penelitian lebih lanjut.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	
DAFTAR TABEL	V
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I PENDAHULUAN	1
1. 1 Latar Belakang	1
1. 2 Identifikasi Masalah	2
1. 3 Rumusan Masalah	2
1 4 Pembatasan Masalah	3
1. 5 Tujuan	3
1. 6 Manfaat Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
2. 1 Pengertian Industri Kecil Menengah	5
2. 2 Tinjauan Umum tentang Batik	5
2. 3 Faktor – Faktor Pengembangan Industri	6
2.3. 1 Bahan Baku	6
2.3. 2 Modal	6
2.3. 3 Tenaga kerja	6
2.3. 4 Teknologi/Peralatan	7
2.3. 5 Pemasaran	
2.3. 6 Kelembagaan	7
2.3. 7 Kebijakan pemerintah	7
2.3. 8 Aksesibilitas	
2. 4 Penyediaan Sarana Prasarana Penunjang Industri	
2.4. 1 Jalan	
2.4. 2 Listrik	
2.4. 3 Air Bersih	
2. 5 Sistem Keterkaitan (Linkage System)	9
2. 6 Break Event Point (BEP)	10

2. 5 Sistem Keterkaitan (Linkage System)	9
2. 6 Break Event Point (BEP)	10
2. 7 Analisis Faktor	10
2. 8 Analisis SWOT dan IFAS-EFAS	11
2.8. 1 Elemen SWOT	11
2.8. 2 Kuadran SWOT	
2. 9 Penelitian Terdahulu	14
2. 10 Kerangka Teori	16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	18
3. 1 Tahapan Penelitian	18
3 2 Metode Pengumpulan Data	20
3.2. 1 Survei Primer	20
3.2. 2 Survei Sekunder	
3. 3 Populasi Penelitian	21
3. 4 Variabel Penelitian	21
3. 5 Metode Analisis	22
3.5. 1 Metode Kualitatif	22
3.5. 2 Metode Kuantitatif	22
3. 6 Desain Survei	26
ag DE All ag	

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	28
4. 1 Kinerja Industri kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo	28
4.1. 1 Karakteristik Industri Kecil Menengah Batik Jetis	30
A. Bahan Baku (material)	30
B. Modal (money)	31
C. Tenaga Kerja (man)	33
D. Peralatan (machine)	38
E. Produk	40
F. Pemasaran (market)	41
F. Pemasaran (<i>market</i>)G. Kelembagaan	45
H. Kebijakan Pemerintah	46
I. Sarana Prasarana Penunjang	47
J. Analisis Linkage System	48
4. 2 Analisis Break Event Point (BEP)	57

4.2. 1 Biaya Investasi Peralatan	
4.2. 2 Biaya Operasional	58
4.2. 3 Break Event Point (BEP)	61
4. 3 Analisis Kriteria Industri Kecil Menengah Batik Jetis Berdasarkan Tinjaua	
Kebijakan	
4. 4 Analisis Faktor	
4.4. 1 Menentukan indikator yang akan digunakan	
4.4. 2 Uji Validitas dan Uji Reabilitas	68
4.4. 3 Uji KMO MSA (Measure of Sampling Adequency)	70
4.4. 4 Ekstraksi Faktor	72
4.4. 6 Rotasi Varimax	73
4. 5 Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten	Sidoarjo.
4.5. 2 Analisis IFAS-EFAS	
4. 6 Analisis Akar Masalah	81
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	86
5. 1 Kesimpulan	86
5.1. 1 Kinerja Industri Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo	86
5.1. 2 Faktor Faktor-Faktor dalam Industri Kecil Menengah Batik Jetis	86
5.1. 3 Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis Di Kab	
SidoarjoSidoarjo	
5. 2 Saran	
5.2. 1 Saran Bagi penelitian	
5.2. 2 Saran bagi Investor dan Pihak Lain	87
5.2.3 Saran bagi Macyarakat Kabupatan Sidaaria	87

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

No Judul	Halamai
Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu	
Tabel 3. 1 Data Kuesioner	20
Tabel 3. 2 Data Organisasi/Instansi Terkait Pene	litian21
Tabel 3. 3 Variabel Penelitian	21
Tabel 3. 4 Variabel Kuisioner Faktor	23
Tabel 3. 5 Desain Survei	26
Tabel 4. 1 Tabel Asal Kain Putih Industri Kecil	Menengah Batik Jetis30
Tabel 4. 2 Cara Mendapatkan Bahan Baku Indus	stri Kecil Menengah Batik Jetis30
Tabel 4. 3 Asal Modal Industri Kecil Menengah	Batik Jetis31
Tabel 4. 4 Asal Pinjaman Modal Industri Kecil	Menengah Batik Jetis31
Tabel 4. 5 Nilai Modal Industri Kecil Menengah	Batik Jetis32
Tabel 4. 6 Jumlah Tenaga Industri Kecil Menen	gah Batik Jetis33
Tabel 4. 7 Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja Ind	lustri Kecil Menengah Batik Jetis34
Tabel 4. 8 Asal Tenaga Kerja Industri Kecil Me	nengah Batik Jetis34
Tabel 4. 9 Upah Tenaga Kerja Batik Jetis (tenag	a kerja biasa)35
Tabel 4. 10 Upah Tenaga Kerja Batik Jetis (deng	gan keahlian khusus)36
Tabel 4. 11 Tahapan Proses Membatik	36
Tabel 4. 12 Peralatan dalam Proses Membatik	39
Tabel 4. 13 Cara Pemasaran Industri Kecil Mend	engah Batik Jetis41
Tabel 4. 14 Jangkauan Pemasaran Regional Indu	asti Kecil Menengah Batik Jetis42
Tabel 4. 15 Jangkauan Pemasaran Nasional Indu	ısti Kecil Menengah Batik Jetis42
Tabel 4. 16 Frekuensi Pemasaran Produk Batik	Jetis43
Tabel 4. 17 Rincian Biaya Peralatan Industri Me	enengah Batik Jetis57
Tabel 4. 18 Rincian Biaya Peralatan Industri Ke	
Tabel 4. 19 Rincian Biaya Tetap Industri Mener	gah Batik Jetis58
Tabel 4. 20 Rincian Biaya Tetap Industri Kecil l	Batik Jetis58
Tabel 4. 21 Rincian Biaya Rutin Industri Menen	gah Batik Jetis59
Tabel 4. 22 Rincian Biaya Rutin Industri Kecil I	Satik Jetis59
Tabel 4. 23 Rincian Biaya Faktor Industri Mene	ngah Batik Jetis60
Tabel 4. 24 Rincian Biaya Faktor Produksi Indu	

Tabel 4. 25 Harga Jual Produk Batik Jetis	
Tabel 4. 26 Jumlah Produksi Batik Jetis	
Tabel 4. 27 Analisis Tinjauan Kebijakan	62
Tabel 4. 28 Tingkat Kinerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sid	oarjo
	65
Tabel 4. 29 Variabel Kuisioner Faktor Pengusaha Batik Jetis	67
Tabel 4. 29 Variabel Kuisioner Faktor Pengusaha Batik Jetis	67
Tabel 4. 30 Uji Validitas	
Tabel 4. 31 Uji Reabilitas	69
Tabel 4. 32 Uji <i>KMO and Bartlett's Test</i>	70
Tabel 4. 33 Nilai MSA Tiap Variabel	70
Tabel 4. 34 Uji KMO and <i>Barleett's Test</i> (setelah variabel X_5 , X_{10} dan X_{13} dikeluar	
	71
Tabel 4. 35 Nilai MSA Setiap Variabel (setelah variabel X_5 , X_{10} dan X_{13} dikeluarka	
analisis)	71
Tabel 4. 36 Akar Ciri Dan Presentase Keragaman Kumulatif	
Tabel 4. 37 Rotasi Varimax	73
Tabel 4. 38 Penamaan Faktor-Faktor yang Terbentuk	74
Tabel 4. 40 Pembobotan Matriks IFAS	
Tabel 4. 41 Matriks Evaluasi IFAS	
Tabel 4. 42 Pembobotan Matriks EFAS	79
Tabel 4. 43 Matriks Evaluasi EFAS	79
SIL	

DAFTAR GAMBAR

No	Judul	Halaman
Gambar 2.1	Kerangka Teori.	17
Gambar 3.	Diagram Alir Penelitian	19
Gambar 4.	Peta Batas Adminitrasi Kelurahan Lemahputro	29
Gambar 4. 2	2 Diagram Jumlah Tenaga Kerja Setiap Unit Usaha Batik Jetis	33
Gambar 4. 3	3 Diagram Asal Tenaga Kerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis	35
Gambar 4.	4 Motif /Corak Batik Jetis 5 Produk Batik Jetis	41
Gambar 4.	5 Produk Batik Jetis	41
Gambar 4.	6 Diagram Cara Pemasaran Industri Kecil Menengah Batik Jetis	42
Gambar 4.	7 Jangkauan Pemasaran Regional Industri Kecil Menengah Batik Jo	etis 43
Gambar 4. 8	3 Jangkauan Pemasaran Nasional Industri Kecil Menengah Batik Je	etis 43
Gambar 4. 9	Hubungan Kelembagaan Industri Batik Jetis	45
Gambar 4.	10 Bagan Alir <i>Linkage System</i> Pola Penyerapan Tenaga Kerja	49
Gambar 4.	11 Bagan Alir Linkage System Pola Penyediaan Bahan Baku	49
Gambar 4.	12 Bagan Alir <i>Linkage System</i> Pola Aliran Pemasaran	50
Gambar 4.	13 Bagan <i>Linkage System</i> Industri Kecil Menengah Batik Jetis (Eks	sisting) 51
Gambar 4.	14 Peta Linkage System Pola Penyediaan Bahan Baku	52
Gambar 4.	15 Peta Linkage System Pola Penyerapan Tenaga Kerja	53
Gambar 4.	16 Peta Linkage System Pola Aliran Pemasaran Lokal	54
Gambar 4.	17 Peta <i>Linkage System</i> Pola Aliran Pemasaran Nasional	55
Gambar 4.	8 Sarana Perdagangan dalam Industri Kecil Menengah Batik Jetis	s 56
Gambar 4.	19 Posisis Kuadran SWOT	80
Gambar 4. 2	20 Analisis Akar Masalah	82

DAFTAR LAMPIRAN

No	Judul	Halamar
Lampiran 1	List Kuisioner Pengusaha Batik Jetis	90
Lampiran 2	Kuisioner Faktor	93
Lampiran 3	Tabulasi Data Hasil Kuisioner	95
Lampiran 4	Tabulasi Perhitungan Analisis Faktor	97
Lampiran 5	Penentuan Kriteria Nilai Rating Faktor	109
Lampiran 6	Parameter Kinerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis	112



BAB I **PENDAHULUAN**

1. 1 Latar Belakang

Batik merupakan salah satu karya seni budaya yang diwariskan leluhur dari generasi ke generasi yang sampai saat ini masih ada. Awalnya batik hanya dikenakan pada upacara-upacara tradisi oleh masyarakat Jawa. Hal tersebut karena filosofi batik mempunyai harapan atau doa-doa. Corak batik menyimpan nilai, simbol dan adaptasi masyarakat di daerahnya, oleh karena itu, adanya perbedaan tersebut menjadikan ungkapan karya batik masyarakat satu berbeda dengan masyarakat lainnya. Keberagaman corak batik menjadi sebuah mozaik budaya yang unik dan khas yang dimiliki oleh Negara Indonesia.

Pada tanggal 2 Oktober 2009 Kebudayaan Batik Indonesia secara resmi diakui sebagai warisan dunia oleh United Nation Education Scientifis and Cultural Organization (UNESCO) dan dimasukkan kedalam daftar representatif sebagai budaya Tak-Benda Warisan Manusia (Representative List of the Intangible Cultural Heritage of Humanity) dalam sidang ke-4 Komite Antar-Pemerintah (Fourth Session of the Intergovernmental Comittee) di Abu Dhabi. Sejak saat itu kebudayaan batik semakin berkembang di Indonesia maupun luar negeri. Kenyataan yang menggembirakan ini memacu perusahaan konveksi dan para perancang pakaian untuk mengembangkan sayapnya dibidang konveksi batik.

Kuswadji (1981:2) menyatakan bahwa "Mbatik' berasal dari kata 'tik' yang berarti kecil. Secara estimologis akhiran 'tik' dalam kata 'batik', berasal dari kata 'menitik' atau 'menetes'". Sedangkan Murtihadi (1997:3) menyatakan bahwa "Batik adalah cara pembuatan bahan sandang berwarna tekstil yang bercorak pewarnaan, dengan menggunakan lilin sebagai penutup untuk mengamankan warna dari perembesan warna yang lain di dalam pencelupan". Motif batik pada umumnya menggunakan bentuk geometri maupun non-geometri yang mengacu pada alam sekitar, seperti motif dedaunan, bunga-bungaan, burung, ikan, air, bintang, bulan dan matahari. Motif-motif disusun dalam pola simetris maupun asimetris dengan warna kain yang

menyolok, gelap, dan terang. Selembar batik menyimpan nilai-nilai estetis dari jalinan ragam hias dan paduan warnanya.

Kesenian batik jetis berkembang menjadi daerah penghasil kerajinan batik yang dikenal dengan sebutan "Kampung Batik Jetis" terletak di Kabupaten Sidoarjo. Sebuah baliho bergambar alat batik "canting" dengan warna emas, di bawahnya bertuliskan "Kampoeng Batik jetis sejak 1675" terpampang di sebelah kiri Jl. Diponegoro. Kelurahan Lemahputro. Menurut catatan sejarah pada tahun 1675, di Desa Jetis pernah kedatangan seorang tokoh bernama Mulyadi, keturunan Raja Kediri yang mengajarkan tentang agama, membatik dan berwirausaha. Dari sanalah kemudian berkembang industri kerajinan batik dan sampai sekarang dikenal dengan nama "Kampung Batik Jetis". Sejak tahun 1970-an, industri ini menjadi salah satu tiang penopang ekonomi utama hampir seluruh rumah tangga di Desa Jetis. Sebagian besar dari penduduk di Desa Jetis, khususnya kaum perempuan, bekerja sebagai pengrajin, pengusaha atau pekerjaan lain yang terkait dengan batik. Pada tanggal 3 Mei 2008, Bupati Sidoarjo, Bapak Win Hendrarso meresmikan "Kampoeng Batik Jetis, Sidoarjo" sebagai salah satu tujuan wisata di Kabupaten Sidoarjo. Seiring berjalannya waktu lemahnya kinerja kelembagaan batik jetis menyebabkan kurangnya kerjasama antar pengusaha batik maupun dengan pihak luar sehingga industri batik jetis kekurangan modal usaha, tenaga kerja, dan penjualan batik jetis semakin menurun.

Berdasarkan latar belakang tersebutlah menjadikan ketertarikan penulis untuk mengadakan penelitian dengan mengambil judul "Konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo".

1. 2 Identifikasi Masalah

Beberapa permasalahan yang terkait dengan pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah:

- 1. Kinerja kelembagaan batik jetis yang lemah menyebabkan kurangnya kerjasama antar pengusaha batik maupun dengan pihak luar, sehingga pengusaha batik jetis kekurangan modal usaha, dan tenaga kerja. (Survey, 2013)
- Penjualan produk batik jetis semakin menurun. Hal tersebut dirasakan oleh 67% pengusaha batik jetis, terutama industri kecil. (Survey,2013)

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian iniadalah:

- 1. Bagaimana kinerja industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo?
- 2. Apakah faktor-faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo?
- 3. Bagaimanakah konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo?

1. 4 Pembatasan Masalah

Karena keterbatasan waktu, biaya, dan tenaga, kajian dalam penelitian ini hanya dibatasi pada wilayah Kampung Batik Jetis, Kelurahan Lemahputro, Kabupaten Sidoarjo, dengan batasan materi, yakni:

- 1. Mengevaluasi karakteristik industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo, yang terdiri dari bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, desain produk, pemasaran, kelembagaan, sarana prasarana penunjang, dan kebijakan pemerintah.
- 2. Mengevaluasi *linkage system* industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.
- 3. Menghitung *Break Event Point* (BEP) industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.
- 4. Mengevaluasi karakteristik industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo berdasarkan tinjauan kebijakan, yang meliputi bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, pemasaran, dan kelembagaan.
- Menyelidiki faktor-faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis, yang terdiri dari bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, desain produk, pemasaran, kelembagaan, sarana prasarana penunjang, serta kebijakan pemerintah.
- 6. Menyelidiki akar masalah dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.

7. Merumuskan konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

1.5 Tujuan

Tujuan dalam penelitian ini adalah:

- a. Mengevaluasi kinerja industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo
- b. Menyelidiki faktor-faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo
- c. Merumuskan konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.

1. 6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

- a. Bagi Akademisi
 - Diharapkan memberikan manfaat bagi akademisi, khususnya bidang perencanaan wilayah&kota sebagai referensi pengembangan industri bati.
- b. Bagi Masyarakat
 - Diharapkan memberikan manfaat kepada masyarakat, khususnya pengusaha maupun pengrajin industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.
- c. Bagi Pemerintah
 - Diharapkan dengan adanya studi ini pemerintah Kabupaten Sidoarjo lebih memperhatikan keberlangsungan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo supaya dapat lebih berkembang.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2. 1 Pengertian Industri Kecil Menengah

Berdasarkan UU No 5 Tahun 1984 tentang perindustrian, industri didefinisikan sebagai kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi, dan/atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi untuk penggunaannya. Badan Pusat Statistik (BPS) mengklasifikasikan industri berdasarkan jumlah pekerjanya, yaitu: (1) industri rumah tangga dengan pekerja 1-4 orang; (2) industri kecil dengan pekerja 5-19 orang; (3) industri menengah dengan pekerja 20-99 orang; (4) industri besar dengan pekerja 100 orang atau lebih. Djoko Sudantoko (2011;50) menyatakan bahwa "Industri kecil menengah (IKM) merupakan perusahaan yang memiliki sektor tertentu dengan memiliki keterbatasan pada jumlah karyawan dan pendapatan per tahun (*annual sales*)".

2. 2 Tinjauan Umum tentang Batik

Secara etimologis akhiran 'tik' dalam kata 'batik' berasal dari kata 'menitik' atau 'menetes'. Dalam bahasa kuno disebut serat dan dalam bahasa ngoko disebut 'tulis' atau menulis dengan lilin. Kuswadji (1981:2) menyatakan bahwa 'Mbatik' berasal dari kata 'tik' yang berarti kecil. Dengan demikian, 'mbatik' adalah menulis atau menggambar serba rumit (kecil-kecil). Dalam Kamus Umum Bahasa Indonesia batik ialah kain dan sebagainya yang bergambar (bercorak beragi) yang pembuatannya dengan cara titik (mula-mula ditulisi atau ditera dengan lilin lalu diwarnakan dengan tarum dan soga). Poerwodarminto (1989;96) menyatakan bahwa "Batik adalah cara pembuatan bahan sandang berupa tekstil yang bercorak pewarnaan dengan menggunakan lilin sebagai penutup untuk mengamankan warna dari perembesan warna yang lain di dalam pencelupan". Dengan demikian, batik adalah bahan tekstil hasil pewarnaan menurut corak khas motif batik, secara pencelupan rintang dengan menggunakan lilin batik sebagai bahan perintang.

2. 3 Faktor – Faktor Pengembangan Industri

Menurut Rosyidie (1987;40-49) faktor-faktor yang mempengaruhi pengembangan industri adalah sebagai berikut:

2.3. 1 Bahan Baku

Bahan baku adalah salah satu unsur penting yang sangat mempengaruhi kegiatan produksi suatu industri. Tanpa bahan baku yang cukup, maka proses produksi dapat terhambat dan bahkan terhenti. Beberapa faktor yang mempengaruhi didalam karakteristik bahan baku berkaitan dengan lokasi suatu industri seperti asal bahan baku dan cara mendapatkan bahan baku. Untuk itu pasokan bahan baku yang baik dapat melancarkan dam mempercepat pengembangan suatu industri.

2.3. 2 Modal

Modal merupakan salah satu bentuk investasi awal yang menjadi penggerak dalam industri. Ketersediaan modal yang memadai dapat memberikan jaminan kepada kontinuitas faktor produksi yang lain. Beberapa faktor yang mempengaruhi didalam karakteristik modal berkaitan dengan lokasi suatu industri adalah cara mendapatkan modal dan nilai modal. Nilai modal yang dimiliki oleh suatu industri dapat mempengaruhi kuantitas dan kualitas produk yang dihasilkan. Kelancaran dalam memperoleh bahan baku, penggajian buruh dan perubahan perubahan dalam teknologi sangat dipengaruhi oleh besarnya modal yang dimiliki oleh masing-masing pengusaha. Apabila modal yang dimiliki relatif besar, maka skala produksi yang diusahakan oleh industri tersebut secara otomatis akan besar pula. Sebaliknya apabila modal yang dimiliki oleh pengusaha tersebut relatif kecil, maka akan menjadi salah satu pertimbangan di dalam skala produksi dari industri yang bersangkutan. Modal untuk mendirikan sebuah industri dapat berasal dari modal pribadi maupun modal yang bersasal dari penjaman pihak lain, seperti badan pamberi pinjaman, ataupun bank.

2.3. 3 Tenaga kerja

Tingkat pendidikan dan keterampilan, serta keahlian tenaga kerja pada suatu industri dapat mempengaruhi kuantitas dan kualitas produk baik secara langsung maupun tak langsung. Semakin baik pendidikan dan keterampilan, serta keahlian yang

dimiliki, semakin mampu pula menghasilkan produk dengan mutu yang baik dan dalam jumlah yang cukup. Orientasi industri juga dapat mengarah kepada tenaga kerja seiring dengan banyaknya faktor produksi yang digunakan. Pada umumnya industri yang banyak berorientasi kepada tenaga kerja adalah adalah industri-industri yang tidak banyak menggunakan peralatan modern atau lebih bersifat padat karya.

2.3. 4 Teknologi/Peralatan

Kemajuan dan teknik industri dapat meningkatkan kemampuan suatu industri untuk menghasilkan produk dengan kualitas yang lebih baik dan dalam jumlah yang cukup sehingga akhirnya dapat dijual dengan harga yang lebih bersaing. Beberapa faktor yang mempengaruhi di dalam karakteristik teknologi/peralatan yang berkaitan dengan lokasi suatu industri adalah jenis,harga dan cara mendapatkan peralatan. Jenis peralatan yang dibutuhkan bagi setiap industri sangat beraneka ragam, sesuai dengan bidang industri yang dijalani.

2.3. 5 Pemasaran

Pemasaran produk hasil produksi harus dikelola oleh orang-orang yang tepat agar hasil produksi dapat terjual untuk mendapatkan keuntungan/profit yang diharapkan sebagai pemasukan untuk pembiayaan kegiatan produksi berikutnya, memperluas pangsa pasar, membayar pegawai, dan lain-lain.

2.3. 6 Kelembagaan

Kata "kelembagaan" menunjuk kepada sesuatu yang bersifat mantap (established) yang hidup (constitued) di dalam masyarakat. Suatu kelembagaan adalah suatu pemantapan perilaku (ways) yang hidup pada suatu kelompok orang. Kelembagaan merupakan sesuatu yang stabil, mantap, dan berpola. Tiap kelembagaan memiliki tujuan tertentu, dan orang - orang yang terlibat di dalamnya memiliki pola perilaku tertentu serta nilai -nilai dan norma yang sudah disepakati.

2.3. 7 Kebijakan pemerintah

Kemudahan prosedur bagi pengusaha dalam melaksanakan seluruh rangkaian produksi seperti kebijakan pemerintah dalam membantu memperoleh bahan baku,

modal, dan teknologi, kebijakan dalam melindungi dan membantu pemasaran produk juga sangat mempengaruhi perkembangan suatu industri.

2.3. 8 Aksesibilitas

Aksesibilitas terhadap bahan baku, konsumen, dan pasar akan mempengaruhi proses produksi. Jaringan jalan merupakan faktor penunjang dalam pertumbuhan dan perkembangan kegiatan perekonomian, sehingga jaringan jalan dan perangkutan merupakan faktor yang besar sekali pengaruhnya terhadap perkembangan industri.

2. 4 Penyediaan Sarana Prasarana Penunjang Industri

2.4. 1 Jalan

Menurut Peraturan Menteri Pekerjaan Umum No: 20/PRT/M/2010 Pasal 1 menyatakan bahwa jalan adalah prasarana transportasi darat yang meliputi segala bagian jalan, termasuk bangunan pelengkap dan perlengkapannya yang diperuntukkan bagi lalu lintas, yang berada pada permukaan tanah, di bawah permukaan tanah atau air, serta diatas permukaan air, kecuali jalan kereta api, jalan lori, dan jalan kabel. Sistem jaringan jalan terdiri atas system jaringan jalan primer dan system jaringan jalan sekunder (Pasal 7 Undang-Undang Nomor 38 Tahun 2004 Tentang Jalan)

- 1. Sistem jaringan jalan primer merupakan jaringan jalan dengan peranan pelayanan distribusi barang dan jasa untuk pengembangan semua wilyah di tingkat nasional, dengan menghubungkan semua simpul distribusi barang dan jasa yang berwujud pada pusat-pusat kegiatan.
- Sistem jaringan jalan sekunder merupakan system jaringan jalan dengan peranan pelayanan distribusi barang dan jasa untuk masyarakat di dalam kawasan perkotaan.

2.4. 2 Listrik

Menurut Peraturan Menteri Pekerjaan Umum No: 29/PRT/M/2006 menyatakan bahwa persyaratan sistem kelistrikan meliputi sumber daya listrik, panel hubung bagi jaringan distribusi listrik, perlengkapan, serta instalasi listrik untuk memenuhi kebutuhan bangunan gedung yang terjamin terhadap aspek keselamatan manusia dari

bahaya listrik, keamanan instalasi listrik, dan perlindungan lingkungan. Persyaratan system kelistrikan harus memperhatikan:

- 1. Perencanaan instalasi listrik
- 2. Jaringan distribusi listrik
- 3. Beban listrik
- 4. Sumber daya listrik
- 5. Tranformator listrik
- 6. Pemeriksaan dan pengujian
- 7. Pemeliharaan
- 8. Sampah

2.4. 3 Air Bersih

Berdasarkan Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia 173/Men.Kes/Per/VIII/1977 tentang Pengawasan Pencemaran Air Dari Badan Air. Air merupakan sumber kehidupan yang tersusun atas senyawa sederhana (H₂O). Air bersih dan air murni merupakan bahan yang semakin penting dan langka sejalan dengan kemajuan Iptek, perkembangan masyarakat dan pertumbuhan industri. Air bersih makin menjadi tuntutan kehidupan sehari-hari, sedangkan air murni amat penting bagi industri kimia, farmasi, pangan sampai dengan industri elektronika.

BRAWA

2. 5 Sistem Keterkaitan (*Linkage System*)

Analisis sistem keterkaitan (linkage system) digunakan untuk mengetahui hubungan dari dua atau lebih aktivitas yang dapat berbentuk aktivitas secara timbal balik. Sistem keterkaitan meliputi kaitan ke belakang (backward linkage) dan kaitan ke depan (forward linkage). Rangkaian aktivitas yang mengarah ke belakang (backward linkage) adalah satu aktivitas yang berorientasikan ke pasar (market oriented activity) dan timbul karena adanya suatu aktivitas penjualan. Sedangkan rangkaian aktivitas yang mengarah ke depan (forward linkage) berarti sekelompok rangkaian aktivitas yang meliputi aktivitas-aktivitas yang menggunakan produk yang sama. (Kuncoro, 1996: 150)

2. 6 Break Event Point (BEP)

Sutojo (1993: 118) menyatakan bahwa analisis titik impas (*Break Event Point*) merupakan sarana untuk menentukan kapasitas produksi yang harus dicapai industri agar memperoleh keuntungan tertentu. Untuk mendapatkan titik impas tersebut maka harus dicari fungsi biaya maupun pendapatannya, di mana total biaya sama dengan total pendapatan. Ada 3 komponen biaya yang dipertimbangkan dalam analisis ini:

BRAWIUAL

- 1. Biaya-biaya tetap (Fixed Cost)
- 2. Biaya-biaya variable (Variabel Cost)
- 3. Biaya-biaya total (*Total Cost*)

Dalam kondisi impas berlaku Persamaan (2-1)

$$\times = \frac{FC}{P - VC}$$

dengan:

 \times = Volume produksi

= Harga jual per satuan produk

VC =Ongkos variabel untuk membuat x produk

2. 7 Analisis Faktor

Analisis faktor merupakan salah satu dari analisis ketergantungan (interdependent) antar variabel. Analisis faktor ini berfungsi untuk menyederhanakan variabel-variabel dengan mengelompokkannya menjadi faktor baru yang tidak saling berkorelasi. Adapun langkah-langkah analisis faktor dapat dijelaskan sebagai berikut :

Menentukan variabel

Langkah pertama dalam menggunakan analisis faktor adalah menentukan variabel yang akan diuji, menentukan skala pengukuran dan sampel penelitian.

2. Uji Validitas dan Reabilitas

Uji validitas berguna untuk mengetahui apakah variabel yang digunakan dalam analisis faktor sudah valid atau tidak. Selanjutnya dilakukan uji reabilitas. Uji reabilitas digunakan untuk mengukur apakah variabel yang digunakan dalam penelitian dapat dipercaya atau dapat diandalkan. Instrumen atau variabel dapat dikatakan andal/reliabel bila memiliki koefisien keandalan reliabilitas sebesar 0,6 atau lebih.

Uji KMO MSA (Kaiser Meiyer Olkin Measure of Sampling Adequancy)

Uji KMO MSA digunakan untuk melihat apakah indikator tersebut layak untuk masuk dalam analisis faktor lebih lanjut. Jika nilai KMO MSA < 0,5, maka uji variabel dapat dilanjutkan.

4. Ekstraksi faktor

Ekstraksi faktor digunakan untuk mereduksi variabel dengan mengelompokkan variabel yang memiliki kesamaan/kemiripan karakter. Metode yang digunakan ekstraksi faktor adalah metode komponen utama (Principal RAWIR Component Analysis).

2. 8 Analisis SWOT dan IFAS-EFAS

2.8. 1 Elemen SWOT

Analisis SWOT adalah analisis untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kondisi obyek yaitu untuk melihat Strength (kekuatan), Weakness (kelemahan), Opportunity (peluang), dan Threath (ancaman) serta menginventarisasi faktor-faktor tersebut dalam strategi perencanaan yang dipakai sebagai dasar untuk menentukan langkah-langkah perbaikan yang diperlukan dalam pengembangan selanjutnya. Faktor-faktor yang mempengaruhi pengembangan tersebut adalah (Rangkuti, 2004: 19-20):

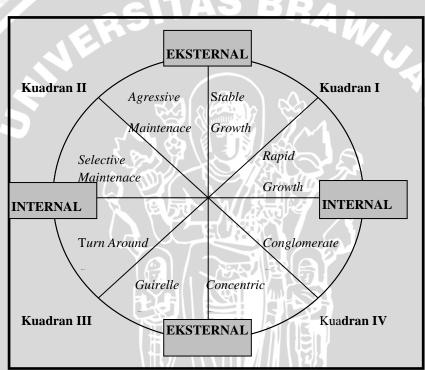
- Kekuatan (strength); kekuatan apa yang dapat dikembangkan agar lebih tangguh sehingga dapat bertahan di pasaran, yang berasal dari dalam wilayah itu sendiri.
- Kelemahan (weakness); segala faktor yang merupakan masalah atau kendala yang datang dari dalam wilayah atau obyek itu sendiri.
- Peluang (opportunity); kesempatan yang berasal dari luar wilayah studi. Kesempatan tersebut diberikan sebagai akibat dari pemerintah, peraturan, atau kondisi ekonomi secara global.
- Ancaman (threaten); hal yang dapat mendatangkan kerugian yang berasal dari luar wilayah atau obyek.

2.8. 2 Kuadran SWOT

Keempat faktor yaitu kekuatan (*strength*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunity*), ancaman (*threaten*) masing-masing dianalisis berdasarkan komponen dari tiap faktor untuk selanjutnya diberikan penilaian untuk mengetahui posisi obyek penelitian pada kuadran SWOT. Adapun sistem penilaian yang dilakukan adalah memberikan penilaian dalam bentuk matrik kepada dua kelompok besar yaitu faktor internal (IFAS/*Internal Faktor Analysis Summary*) yang terdiri dari kekuatan dan kelemahan serta faktor eksternal dan (EFAS/*External Faktor Analysis Summary*) yang terdiri dari peluang dan ancaman. Berdasarkan IFAS dan EFAS diketahui posisi obyek penelitian dalam koordinat pada sumbu x dan y sebagai berikut (Rangkuti, 2004:19-20):

- 1. Kuadran I (*Growth*), adalah kuadran pertumbuhan dimana pada kuadran ini terdiri dari dua ruang, yaitu:
 - a. Ruang A dengan *Rapid Growth Strategy*, yaitu strategi pertumbuhan aliran cepat untuk diperlihatkan pengembangan secara maksimal untuk target tertentu dan dalam waktu singkat.
 - b. Ruang B dengan *Stable Growth Strategy*, yaitu strategi pertumbuhan stabil dimana pengembangan dilakukan secara bertahap dan target disesuaikan dengan kondisi.
- 2. Kuadran II (*Stability*), adalah kuadran pertumbuhan dimana pada kuadran ini terdiri dari dua ruang, yaitu:
 - a. Ruang C dengan *Agresif Maintenance Strategy* dimana pengelola obyek melaksanakan pengembangan secara aktif dan agresif.
 - b. Ruang D dengan *Selective Maintenance Strategy* dimana pengelolaan obyek dengan pemilihan hal-hal yang dianggap penting.
- 3. Kuadran III (*Survival*), adalah kuadran pertumbuhan dimana pada kuadran ini terdiri dari dua ruang, yaitu:
 - a. Ruang E dengan *Turn Around Strategy*, yaitu strategi bertahan dengan cara tambal sulam untuk operasional obyek.
 - b. Ruang F dengan *Guirelle Strategy*, yaitu strategi gerilya, sambil operasional dilakukan, diadakan pembangunan pemecahan masalah dan ancaman.

- Kuadran IV (Diversification), adalah kuadran pertumbuhan dimana pada kuadran ini terdiri dari dua ruang, yaitu:
 - a. Ruang G dengan Concentric Strategy dimana strategi pengem
 - b. bangan obyek dilakukan secara bersamaan dalam satu koordinasi oleh satu pihak.
 - c. Ruang H dengan Conglomerate Strategy dimana strategi pengembangan masingmasing kelompok dengan cara koordinasi tiap sektor.



Gambar 2. 1 Kuadran SWOT

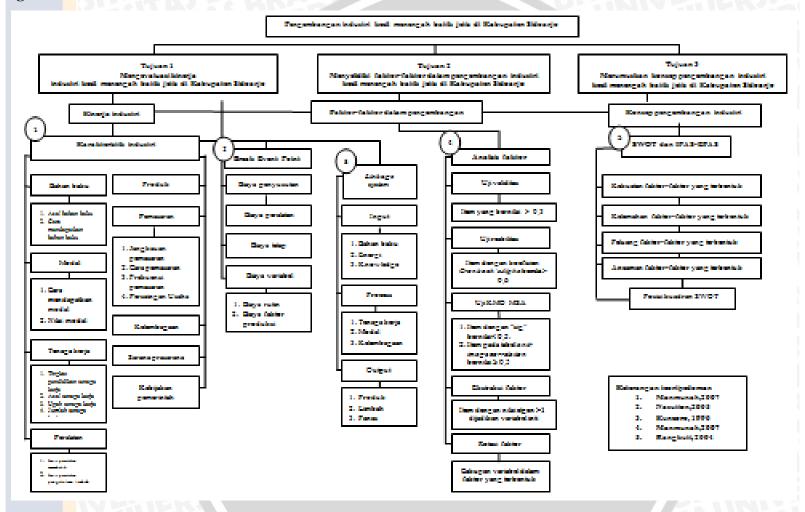
2. 9 Penelitian Terdahulu

Tabel 2. 1. Penelitian Terdahulu

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu							
Judul Penelitian	Tujuan Penelitian	Variabel Penelitian		Metode Penelitian	Hasil Penelitian	Manfaat Bagi Peneliti	Perbedaan dengan Studi Peneliti
Laili	- Mengetahui	- Bahan Baku	✓	Analisis	- Karakteristik	- Sebagai acuan	 Dalam studi
Manmunah,2007.	karakteristik Industri	- Modal		karakteristik	Industri Batik Desa	bagi peneliti,	peneliti
Arahan	Batik Desa Candi	 Tenaga kerja 	\wedge	industri	Candi Burung	khususnya	menggunakan
Pengembangan	Burung Kecamatan	- Peralatan	V	Analisis linkage	Kecamatan Propo	mengetahui	anaisis BEP
Industri Batik D <mark>esa</mark>	Propo Kabupaten	 Desain produk 	\ \q	system	Kabupaten	analisis	(Break Event
Candi Burung	Pamekasan	- Pemasaran	\checkmark	Analisis LQ	Pamekasan	karakteristik	Point), dan
Kecamatan Prop <mark>o</mark>	 Memberikan arahan 	- Kelembagaan	/	Analisis before-	- Arahan	industri,analisis	analisis kriteria
Kabupaten	pengembangan	- Sarana dan	$ \mathcal{L}_{\mathcal{L}} $	after	pengembangan	linkage system,	industri
Pamekasan	Industri Batik Desa	prasarana	1	Analisis Potensi-	Industri Batik Desa	analisis SWOT	berdasarkan
	Candi Burung	penunjang		masalah	Candi Burung	dan IFAS-	tinjauan
	Kecamatan Propo	- Kebijakan	~	Analisis SWOT dan	Kecamatan Propo	EFAS	kebijakan.
	Kabupaten	pemerintah		IFAS-EFAS	Kabupaten		Cul
	Pamekasan terkait	~	\prec		Pamekasan		
	dengan aspek			1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3	A Y		4111
	ekonomi masyarakat		U	L NEW T	a i		NUL
			Y				
			坂		397		
				All Trees (A.C.			

Judul Penelitian	Tujuan Penelitian	Variabel Penelitian	Metode Penelitian	Hasil Penelitian	Manfaat Bagi Peneliti	Perbedaan dengan Studi Peneliti
Djoko Sudantoko, 2011. Strategi Pemberdayaan Usaha Kecil Batik di Pekalongan. Eksplanasi Vol.6 No.1:29-45.	 Menganalisis faktorfaktor apa yang mempengaruhi produksi batik skala kecil di Pekalongan Menganalisis tingkat efisiensi produk industri skala kecil di Pekalongan Menganalisis tingkat keberdayaan batik skala kecil di Pekalongan 	 Produksi Bahan baku (kain) Bahan Penolong (obat pewarna dan malam/lilin batik Tenaga kerja Peralatan Pemasaran 	✓ Analisis efisiensi ✓ Analisis FGD (focus group discussion) ✓ AHP	 Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik skala kecil di Pekalongan Tingkat efisiensi produk industri skala kecil di Pekalongan Tingkat keberdayaan batik skala kecil di Pekalongan 	- Sebagai acuan bagi peneliti, khususnya mengetahui tinjauan pustaka mengenai industri dan faktor-faktor yang mempengaruhi industri batik	- Dalam studi peneliti menggunakan anaisis BEP (Break Event Point), analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan, dan SWOT dan IFAS-EFAS
Suhartini. 2011. Rancangan Sistem Informasi Pengukuran Green Productivity dan Environmental Management Accounting untuk Pengembangan Usaha Kecil Menengah. ISBN: 978-602-97491-2-0	Mampu membuat suatu standarisasi prosedur Assesment terhadap Green Productivity bagi UKM Batik	 Limbah batik Harga bahan baku dan bahan pembantu Biaya tenaga kerja 	 ✓ Penilaian resiko lingkungan industri batik ✓ Signifikansi aspek lingkungan industri batik ✓ Estimasi input&output produksi batik jetis 	 Kategori limbah batik Limbah cair berdasarkan standart baku mutu Produktivitas Kampoeng Batik Jetis 	- Sebagai acuan peneliti, khususnya tentang limbah industri batik jetis	- Dalam studi peneliti menggunakan anaisis BEP (Break Event Point), analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan, dan SWOT dan IFAS-EFAS

2. 10 Kerangka Teori



Gambar 2. 2 Kerangka Teori

Gambar 2.1 merupakan kerangka teori yang mencakup dari beberapa teori terkait kinerja industri, faktor-faktor pengembangan industri, dan konsep pengembangan industri. Dalam kinerja industri, ada 3 penilaian kinerja, yakni karakteristik industri, *break event point* (BEP), dan *linkage system*. Menurut (Manmunah,2007), ada 9 karakteristik industri, yakni bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, produk, pemasaran, kelembagaan, sarana prasarana penunjang, dan kebijakan pemerintah. Menurut (Sutojo, 1993), perhitungan *Break Event Point* terdiri dari 3 komponen biaya, yakni biaya penyusutan, biaya variabel, dan biaya tetap. Sedangkan menurut (Kuncoro, 1996), ada 3 komponen dalam *linkage system*, yakni *input, process*, dan *output*.

Untuk analisis faktor menurut (Manmunah,2007), terdiri dari 5 tahapan, yakni uji validitas, uji reabilitas, uji KMO MSA, ekstraksi faktor, dan rotasi faktor.

Untuk konsep pengembangan industri menggunakan analisis SWOT dan IFAS-EFAS yang menurut (Rangkuti, 2004), terdiri dari 4 komponen faktor yang terbentuk, yakni kekuatan (*Streght*), kelemahan (*Weakness*), peluang (*Opportunities*), dan ancaman (*Threath*).

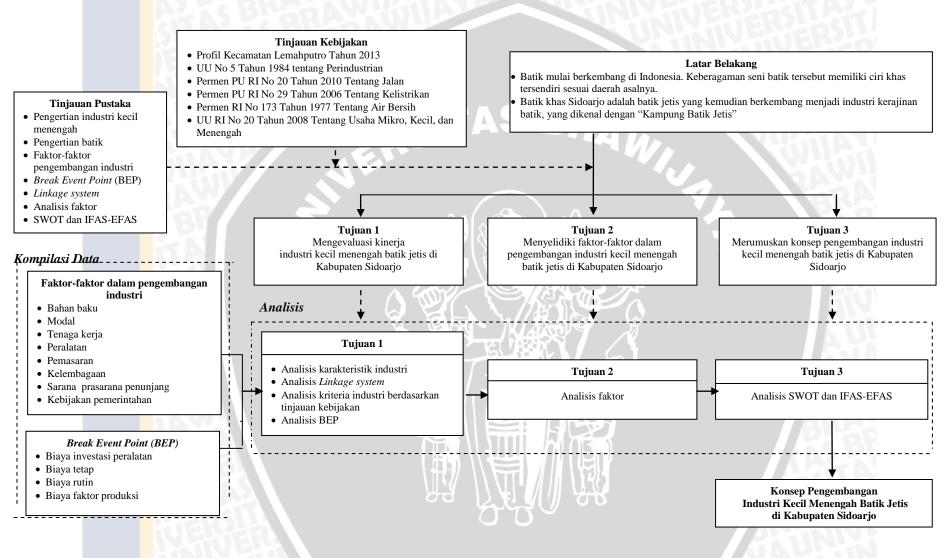
BRAWIJAYA

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3. 1 Tahapan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dalam beberapa tahapan secara terstruktur agar mendapatkan hasil yang optimal. Adapun tahapan penelitian ini terlampir pada Gambar





Gambar 3. 1 Diagram Alir Penelitian

3. 2 Metode Pengumpulan Data

3.2. 1 Survei Primer

Metode interview/wawancara

Wawancara dilakukan untuk memperoleh informasi terkait industri kecil menengah batik jetis. Wawancara dilakukan dengan cara mengajukan pertanyaan secara langsung kepada pengusaha industri batik jetis maupun instansi-instansi yang terkait.

2. Penyebaran angket/kuesioner

Penyebaran angket/kuisioner digunakan untuk memperoleh keterangan dari populasi yang ada yang tidak memungkinkan untuk bertatap muka secara pribadi dengan semua responden dikarenakan alasan biaya dan waktu. Adapun data kuisioner yang dibutuhkan dalam penelitian ini terlampir pada Tabel 3.1

Tabel 3 1 Data Kuesioner

Aspek	Jenis Data	Tujuan Penggunaan Data
Karakteristik dan faktor-faktor pengembangan industri Rosyidie (1987: 40- 49)	 Pengusaha Bahan baku Modal Tenaga Kerja Teknologi Pemasaran Kelembagaan Sarana prasarana penunjang Kebijakan pemerintah 	 Mengetahui karakteristik dan faktor-faktor apa sajakah dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

3. Dokumentasi

Dokumentasi digunakan sebagai pertimbangan analisis. Untuk memperlancar pelaksanaan survei primer, adapun dokumentasi yang dimaksud adalah:

- Surat perijinan survei, diberikan kepada instansi-instansi terkait supaya penelitian ini yang dilakukan dianggap sah.
- Daftar wawancara, berisi beberapa responden yang akan dapat memberikan informasi yang berkaitan dengan penelitian.
- Daftar pertanyaan (kuisioner), berisi beberapa pertanyaan yang akan diberikan kepada responden.

3.2. 2 Survei Sekunder

1. Studi literatur

Studi literatur dilakukan melalui kajian kepustakaan dari buku-buku dan tulisan-tulisan, serta peraturan perundang-undangan yang berkaitan dengan pengembangan industri kecil menengah batik jetis.

2. Survei instansi

Survei instansi dilakukan dengan tujuan untuk memperoleh data dari instansi yang terkait. Adapun data instansi yang diperlukan dalam penelitian ini dapat dilihat pada tabel 3.2.

Tabel 3. 2 Data Organisasi/Instansi Terkait Penelitian

Sumber Data	Jenis Data
Badan Pemerintahan	Penataan dan Revitalisasi Kota Lama Kabupaten Sidoarjo Tahun 2010
Daerah (Bappeda)	
Kabupaten Sidoarjo	
Kantor Kecamatan	■ Monografi Kecamatan Lemahputro Tahun 2013
Lemahputro	

3. 3 Populasi Penelitian

Penelitian ini menggunakan populasi sebagai objek penelitian. Black & Champion (1992: 231) menyatakan bahwa "Populasi yang akan diteliti relatif sedikit yaitu kurang dari 100, sehingga yang dijadikan objek dalam penelitian adalah sejumlah populasi yang diteliti". Populasi penelitian dalam studi konsep pengembangan industri kecil menengah di Kabupaten Sidoarjo sebanyak 21 pengusaha.

3. 4 Variabel Penelitian

Variabel penelitian digunakan dengan tujuan agar proses analisa yang dilakukan di dalam penelitian ini menjadi lebih terfokus dan terarah. Adapun variabel dalam penelitian ini terlampir pada tabel 3.3.

Tabel 3. 3 Variabel Penelitian

Pustaka	Variabel	Variabel
Manmunah,2007. Skripsi:	Karakteristik industri	Asal bahan baku
Arahan Pengembangan		
Industri Batik Desa Candi		Cara mendapatkan
Burung Kecamatan Propo		bahan baku
Kabupaten Pamekasan		Cara mendapatkan
		modal
Sudantoko,2011. Skripsi:		Nilai modal
Strategi Pemberdayaan		Tingkat pendidikan
Usaha Kecil Batik di		tenaga kerja
Pekalongan		tenaga kerja
		Asal tenaga kerja
Suhartini,2011. Rancangan		Upah tenaga kerja
Sistem Informasi		Jumlah tenaga kerja
Pengukuran Green		Jenis peralatan
Productivity dan		membatik
Last AZ Tak		Jenis peralatan

pengelolaan limbah Produk Jangkauan pemasaran

Frekuensi pemasaran Cara pemasaran Persaingan usaha Kelembagaan Sarana prasarana penunjang

Kebijakan pemerintah

3. 5 Metode Analisis

3.5. 1 Metode Kualitatif

TAS BRAW 1. Analisis deskriptif karakteristik industri

Dalam analisis karakteristik industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo, metode yang digunakan adalah metode statistik deskriptif. "Metode statistik deskriptif merupakan suatu metode yang terkait dengan pengumpulan data sehingga didapatkan suatu informasi yang berguna" (Walpole, 1993: 2)

2. Analisis deskriptif sistem keterkaitan (*linkage system*)

Sistem keterkaitan (*linkage system*) dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo digunakan untuk mengetahui hubungan dari beberapa aktivitas. Terdapat 3 komponen linkage system yaitu input, process, output, dan consumen. Input terdiri dari variabel bahan baku, energi dan knowledge; process terdiri dari variabel tenaga kerja, modal, dan peralatan; output terdiri dar variabel produk, limbah, dan panas, sedangkan consumen terdiri dari variabel pemasaran.

3. Analisis deskriptif kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan

Analisis kriteria industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo berdasarkan tinjauan kebijakan disesuaikan dengan standar UU RI No. 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah.

3.5. 2 Metode Kuantitatif

1. *Break Event Point* (BEP)

BEP digunakan untuk mengetahui jumlah penjualan minimal yang harus dilampaui oleh suatu industri supaya dapat mencapai keuntungan tertentu.

2. Analisis faktor

Analisis faktor ini berfungsi untuk menyederhanakan variabel-variabel dengan mengelompokkannya menjadi faktor baru yang tidak saling berkorelasi. Adapun langkah-langkah dalam analisis faktor adalah:

a. Menentukan variabel

Variabel yang digunakan dalam analisis faktor dilampirkan pada tabel 3.4.

Tabel 3. 4 Variabel Kuisioner Faktor

Item	Variabel
X1	Asal bahan baku
X2	Cara mendapatkan bahan baku
X3	Asal modal
X4	Nilai modal
X5	Tingkat pendidikan tenaga kerja
X6	Asal tenaga kerja
X7	Upah tenaga kerja
X8	Jumlah Tenaga Kerja
X9	Peralatan
X10	Pengelolaan Limbah
X11	Produk
X12	Jangkauan pemasaran
X13	Frekuensi pemasaran
X14	Cara pemasaran
X15	Persaingan usaha
X16	Kelembagaan
X17	Sarana prasarana penunjang
X18	Kebijakan pemerintah

Menentukan skala

Data primer yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang berasal dari kuisioner dengan skala likert. Adapun skala likert yang dipergunakan untuk menentukan konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah sebagai berikut :

- 1) Sangat tidak setuju (STS)
- 2) Tidak setuju (TS)
- 3) Ragu-ragu (RR)
- 4) Setuju (S)
- 5) Sangat setuju (SS)
- c. Uji Validitas dan Reabilitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui variabel valid atau tidak. Dalam studi ini terdapat 18 variabel yang akan dianalisis. Jika nilai koefisien yang muncul adalah positif dan > 0,3, maka variabel tersebut dianggap valid. Sedangkan uji reliabilitas digunakan untuk menunjukkan sejauh mana variabel dapat diandalkan sebagai alat ukur. Uji reabilitas menggunakan koefisien Cronbach's Alpha. Jika nilai yang muncul > 0,6, maka variabel tersebut dinyatakan reliabel atau dapat diandalkan.

Uji KMO MSA (Kaiser Meiyer Olkin Measure of Sampling Adequancy) d.

Uji KMO MSA digunakan untuk melihat apakah indikator tersebut layak untuk masuk dalam analisis faktor lebih lanjut. Jika nilai KMO MSA < 0,5, maka variabel dapat dilanjutkan analisis berikutnya.

Ekstraksi faktor e.

Teknik ekstraksi faktor yang digunakan adalah teknik PCA (Principal Component Analysis) yang bertujuan untuk menentukan banyaknya faktor minimum dengan memperhitungkan varian maximum dalam data. PCA dipergunakan sebagai dasar pembentukan faktor baru yang jumlahnya jauh lebih sedikit dan tidak berkorelasi satu sama lain.

f. Rotasi faktor

Rotasi faktor digunakan untuk mengelompokkan variabel yang memiliki kemiripan bertujuan untuk memisahkan variabel-variabel yang terbentuk ke dalam beberapa jumlah keragaman hasil dari ekstraksi faktor.

SWOT dan IFAS-EFAS

Metode yang digunakan untuk menentukan konsep pengembangan adalah SWOT dan IFAS-EFAS. Metode SWOT bersifat kuantitatif dalam artian bahwa keempat faktor SWOT masing-masing dianalisis berdasarkan komponen tiap faktor dan selanjutnya diberikan penilaian untuk mengetahui posisi objek penelitian dalam kuadran SWOT. Adapun sistem penilaian yang dilakukan adalah memberikan penilaian dalam bentuk tabel kepada dua kelompok besar, yaitu faktor internal (IFAS/ Internal Factor Analysis Summary) yang terdiri dari kekuatan (strength) dan kelemahan (weakness) serta faktor eksternal (EFAS/ External Factor Analysis Summary) yang terdiri dari peluang (opportunity) dan ancaman (threat).

a. Tabel IFAS

Cara-cara penyusunan tabel IFAS (*Internal Factor Analysis Summary*) adalah sebagai berikut:

- 1. Kolom 1 disusun faktor-faktor kekuatan dan kelemahan
- 2. Kolom bobot masing-masing faktor diisi dengan nilai beban faktor dari hasil analisis faktor
- 3. Kolom rating masing-masing faktor diisi dengan memberikan skala mulai dari 3 (*outstanding*) sampai dengan 1 (*poor*) dengan interval kurang dari 50%, 50%-75%, dan lebih dari 75%. (Manmunah,2007)
- 4. Kolom skor didapatkan dari bobot dikalikan rating
- 5. Skor dari faktor-faktor kekuatan dan kelemahan dijumlahkan untuk memperoleh total skor pembobotan.

a. Tabel EFAS

Cara-cara penyusunan tabel EFAS (External Factor Analysis Summary) adalah sebagai berikut:

- 1. Kolom 1 disusun peluang dan ancaman.
- 2. Kolom bobot masing-masing faktor diisi dengan nilai beban faktor dari hasil analisis faktor
- 6. Kolom rating masing-masing faktor diisi dengan memberikan skala mulai dari 3 (*outstanding*) sampai dengan 1 (*poor*) dengan interval kurang dari 50%, 50%-75%, dan lebih dari 75%. (Manmunah, 2007)
- 3. Kolom skor didapatkan dari bobot dikalikan rating
- 4. Skor dari faktor-faktor peluang dan ancaman dijumlahkan untuk memperoleh total skor pembobotan

Rangkuti (2004: 19-20) menyatakan posisi objek penelitian dalam koordinat pada sumbu x dan y, yakni:

- 1) Kuadran I : Situasi yang sangat menguntungkan. Perusahaan tersebut mempunyai peluang dan kekuatan, sehingga dapat memanfaatkan peluang yang ada. Strategi yang harus diterapkan dalam kondisi ini adalah mendukung kebijakan pemerintah yang agresif (*Growth Oriented Strategy*)
- 2) Kuadran II : Meskipun menghadapi berbagai ancaman, perusahaan ini masih memiliki kekuatan dari segi internal. Strategi yang harus diterapkan dalam kondisi ini adalah menggunakan kekuatan dan memanfaatkan peluang jangka panjang dengan strategi diversifikasi (produk pasar)

- 3) Kuadran III : Perusahaan menghadapi peluang pasar yang sangat besar, tetapi di lain pihak, ia menghadapi beberapa kendala/kelemahan internal. Fokus strategi pada kuadran ini adalah meminimalkan masalah-masalah internal perusahaan, sehingga dapat merebut peluang pasar yang lebih baik.
- 4) Kuadran IV: Situasi yang sangat tidak menguntungkan, perusahaan tersebut menghadapi berbagai ancaman dan kelemahan internal.



3. 6 Desain Survei

Tabel 3. 5 Desain Survei

No	Rumusan Masalah	Variabel	Sub variabel	Data yang Dibutuhkan	Sumber Data	Metode Pengumpulan Data	Metode Analisis	Output
	Mengevaluasi kinerja industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo	Kinerja industri industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo	Bahan baku Modal Tenaga kerja Teknologi/peralatan Produk Pemasaran Kelembagaan	Hasil kuisioner pengusaha	Pengusaha batik jetis	Survey primer	- Metode kualitatif analisis karakteristik industri - Metode kualitatif analisis linkage system - Metode kuantitatif perhitungan Break Event Point (BEP) - Metode kualitatif analisis kesesuaian kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan	Karakteristik industri kecil menengah batik jetis Linkage system industri kecil menengah batik jetis Kapasitas produksi yang harus dicapai industri kecil dan menengah batik jetis supaya mendapatkan nilai keuntungan atau laba yang diinginkan Kesesuaian kriteria industri dengan UU RI No. 20 Tahun 2008
2	Menyelidiki faktor-faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik	Faktor-faktor yang terbentuk	Modal Tenaga kerja	Hasil kuisioner faktor	Pengusaha batik jetis	Survei primer	Metode kuantitatif analisis faktor	Faktor-faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis

	jetis di	STERRE	Teknologi/peralatan			RITTO	ATTAIN	SOCITI
	Kabupaten	453114	Desain produk					
	Sidoarjo	LHERD	Pemasaran				A ULTIN	
		NIL HOUSE	Kelembagaan					
			Sarana prasarana		CDA			UAU
			penunjang	GIII	IS BR	1		7-1-401
		MATUR	Kebijakan pemerintah			100		
3	Merumuskan	Konsep	Kekuatan faktor-	Hasil analisis	Pengusaha batik	Survei primer	Metode	Konsep
	konsep	pengembangan	faktor yang terbentuk	faktor	jetis		kuantitatif	pengembangan
	pengembangan	industri kecil		-M	(2) (S)		analisis	industri kecil dan
	industri kecil	menengah batik	Kelemahan faktor-				SWOT dan	menengah batik jetis
	menengah bati <mark>k</mark>	jetis di	faktor yang terbentuk	M XI	79FK //M		IFAS-EFAS	
	jetis di	Kabupaten	Peluang faktor-faktor	5 8人分人	8 9 69			Los
	Kabupaten	Sidoarjo	yang terbentuk			5		
	Sidoarjo		Ancaman faktor-					
			faktor yang terbentuk	(原图)	新城	Si Carlo		



BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4. 1 Kinerja Industri kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo

Kinerja industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo ditinjau berdasarkan karakteristik industri, *Break Event Point* (BEP) dan kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan.

Industri kecil menengah batik jetis terletak di Desa Jetis, Kelurahan Lemahputro. Berdasarkan monografi Kelurahan Lemahputro memiliki luas wilayah 63, 321 m² yang terdiri dari 39 RT dan 6 RW. Adapun batas administrasi Kelurahan Lemahputro terlampir pada Gambar 4.1

BATAS ADMINISTRASI KELURAHAN LEMAHPUTRO DESA SIDOKUMPUL **DESA SIDOKARE** DESA **BANJARBENDO** DESA PEKAUMAN Keterangan 120 160 0 20 40 Kelurahan Lemahputro ■ Meters 112°42'50"E 112°43'0"E

Gambar 4. 1 Peta Batas Adminitrasi Kelurahan Lemahputro

4.1. 1 Karakteristik Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Menurut (Rosyidie, 1987) karakteristik industri kecil menengah batik jetis ditinjau berdasarkan bahan baku, modal, tenaga kerja, teknologi/peralatan, produk, pemasaran, kelembagaan, sarana prasana penunjang, dan kebijakan pemerintah.

A. Bahan Baku (material)

1. Asal Bahan Baku

Bahan baku utama industri batik jetis adalah kain putih, malam dan obat pewarna batik. Adapun asal bahan baku kain putih terlampir pada Tabel 4.1

Tabel 4. 1 Tabel Asal Kain Putih Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Asal Bahan Baku Kain Putih	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Kota Surabaya	7	0	7	33
Kota Yogyakarta	7	$\left(\begin{array}{c} 3 & 7 \\ 3 & 1 \end{array}\right) \sim$	14	67
Total	14		21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis sebanyak 14 pengusaha (67%) memasok bahan baku kain putih dari Kota Yogyakarta. Sedangkan sebanyak 7 pengusaha (33%) memasok bahan baku kain putih dari Kota Surabaya. Sedangkan bahan baku pewarna batik diperoleh dari Kota Surabaya (100%)

2. Cara Mendapatkan Bahan Baku

Para pengusaha batik jetis mendapatkan bahan baku dengan cara mendatangkan sendiri dan melalui koperasi. Adapun cara mendapatkan bahan baku terlampir pada Tabel 4.2

Tabel 4. 2 Cara Mendapatkan Bahan Baku Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Cara Mendapatkan Bahan Baku	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Mendatangkan	7	7	14	67
sendiri (swadaya)				
Melalui koperasi	7	0	7	33
Total	14	7	21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 14 pengusaha (67%) mendatangkan bahan bakunya sendiri, sisanya sebanyak 7 pengusaha (33%) mendapatkan bahan bakunya melalui koperasi.

Hasil Analisis

Bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan batik jetis adalah kain putih, malam dan pewarna batik. Jenis kain putih yang digunakan adalah kain prima,primis dan santun. Sedangkan jenis pewarna batik yang digunakan pada proses membatik adalah pewarna buatan, yaitu napthol. Kualitas warna yang dihasilkan napthol sama dengan pewarna alami, tetapi harganya lebih murah. Bahan baku kain putih digunakan mulai awal proses membatik, malam batik digunakan pada saat proses cantangi dan menutup dengan lilin malam, sedangkan obat pewarna batik digunakan pada proses wedelan. Bahan baku tersebut diperoleh dari Kota Surabaya dan Kota Yogyakarta dengan cara mendatangkan sendiri dan melalui koperasi, sebanyak 67% pengusaha mendatangkan bahan baku batik sendiri dikarenakan bahan baku yang dijual oleh koperasi jumlahnya terbatas.

B. Modal (*money*)

3. Cara Mendapatkan Modal

Modal usaha industri kecil menengah batik jetis didapatkan dengan menggunakan uang pribadi dan pinjaman. Adapun cara mendapatkan modal terlampir pada Tabel 4.3

Tabel 4. 3 Asal Modal Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Asal Modal	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Modal pribadi	10	2	12	57
Pinjaman	4	5	9	43
Total	14-77	\\ \ \\ 7	21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 12 pengusaha batik jetis (57%) menggunakan modal pribadi, sedangkan sebanyak 9 pengusaha (43%) memperoleh pinjaman modal.

4. Asal Pinjaman Modal

Pinjaman modal usaha industri kecil menengah batik jetis berasal dari Bank BRI dan TELKOM. Adapun asal pinjaman modal terlampir pada Tabel di 4.4

Tabel 4. 4 Asal Pinjaman Modal Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Asal Pinjaman	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase
Modal	ID Kecii	1D Wienengan	Total	(%)

Total	5	4	9	100
Modal (Telkom)		2	PLAS	10
Lembaga Peminjam	5	2	7	78
Bank (BRI)	0	2	2	22

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, 7 pengusaha batik jetis meminjam modal dari Telkom (78%). Sedangkan sebanyak 2 pengusaha (22%) mendapatkan pinjaman modal dari Bank BRI (22%).

5. Nilai Modal

Nilai modal usaha industri kecil menengah batik jetis berbanding lurus dengan skala usahanya. Semakin besar skala usaha, semakin besar pula nilai modal usahanya, begitupun sebaliknya. Adapun nilai moda usaha terlampir pada Tabel 4.5

Tabel 4. 5 Nilai Modal Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Nilai Modal	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
3.000.000 s/d 5.000.000	14 3	0	14	67
13.000.000 s/d 15.000		7		33
Total	14	\.//&\\\	21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 14 pengusaha mengeluarkan modal Rp 3.000.000,00 s/d 5.000.000,00 (67%), terutama industri kecil. Sedangkan sebanyak 7 pengusaha mengeluarkan modal dengan nilai Rp 13.000.000,00 s/d 15.000.000,00 (33%),terutama industri menengah.

Hasil Analisis

Modal merupakan faktor penggerak suatu industri. Besarnya modal yang dimiliki mempengaruhi kuantitas dan kualitas penjualan produk. Kemudian modal tersebut digunakan untuk penyediaan bahan baku dan peralatan serta upah tenaga kerja. Nilai modal yang dikeluarkan oleh pengusaha batik jetis tergantung skala usahanya, industri kecil mengeluarkan modal antara Rp 3.000.000,00 – Rp 5.000.000,00, sedangkan industri menengah modal yang dikeluarkan antara Rp 13.000.000,00 – Rp 15.000.000,00. Modal tersebut berasal dari uang pribadi dan melalui pinjaman. Sebanyak 10 industri kecil batik jetis tidak dapat meminjam

modal karena tidak mampu membayar bunga, padahal membutuhkan modal untuk mengembangkan usahanya.

C. Tenaga Kerja (man)

1. Jumlah Tenaga Kerja

Menurut Badan Pusat Statistik (BPS) mengklasifikasikan industri berdasarkan jumlah pekerjanya, yaitu: (1) industri rumah tangga dengan pekerja 1-4 orang; (2) industri kecil dengan pekerja 5-19 orang; (3) industri menengah dengan pekerja 20-99 orang; (4) industri besar dengan pekerja 100 orang atau lebih. Adapun jumlah tenaga kerja terlampir pada Tabel 4.6

Tabel 4. 6 Jumlah Tenaga Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Jumlah Tenaga Kerja	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
5 - 7 orang	14	0	14	67
20 - 28 orang	0	06470	4 7	33
Total	14	7/	/21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 14 pengusaha mempunyai jumlah tenaga kerja 5-7 orang (67%), terutama industri kecil. Sedangkan sebanyak 7 pengusaha tenaga kerjanya berjumlah 20-28 orang (33%), terutama industri menengah.



Gambar 4. 2 Diagram Jumlah Tenaga Kerja Setiap Unit Usaha Batik Jetis

2. Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja

Tenaga kerja batik jetis mempunyai tingkat pendidikan Sekolah Dasar (SD), dan bahkan tidak pernah menempuh pendidikan. Adapun tingkat pendidikan tenaga kerja terlampir pada Tabel 4.7

Tabel 4. 7 Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Tingkat Pendidikan Tenaga Kerja	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Tidak Sekolah	25	75	100	43
SD	59	72	131	57
Total	84	147	231	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 100 pengrajin yang tidak pernah menempuh pendidikan (43%), sedangkan sebanyak 131 pengrajin menempuh pendidikan terakhir Sekolah Dasar (SD) (57%).

3. Asal Tenaga Kerja

Tenaga kerja batik jetis berasal dari keluarga sendiri, Kabupaten Sidoarjo, maupun luar Kabupaten Sidoarjo. Adapun asal tenaga kerja terlampir pada Tabel 4.8

Tabel 4. 8 Asal Tenaga Kerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Asal Tenaga Kerja	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Keluarga sendiri	56	28	84	36
Kabupaten Sidoarjo	8	94	102	45
(Kecamatan Jasem	入學次			
dan Tulangan)		SC CHEEK		
Luar Kabupaten	20	25	45	19
Sidoarjo (Kabupaten		THAT IS	ar	
Tulungagung)				
Total	84	147	231	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, mayoritas tenaga kerja berasal dari keluarga sendiri (36%), Kabupaten Sidoarjo (45%), dan luar Kabupaten Sidoarjo (19%).



Gambar 4. 3 Diagram Asal Tenaga Kerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis

4. Upah tenaga kerja

Besar upah tenaga kerja batik jetis dibedakan sesuai tingkat kerumitannya, yaitu tenaga kerja biasa dan tenaga kerja dengan keahlian khusus. Tenaga kerja biasa adalah tenaga kerja yang bertugas pada tahap pewarnaan (wedelan), pengilangan malam dan penjemuran.

Pengusaha industri kecil memberikan upah tenaga kerja antara Rp 10.000,00/lembar, sedangkan pengusaha industri menengah memberikan upah tenaga kerja Rp 11.000,00/lembar dan Rp 11.500,00/lembar. Adapun upah tenaga kerja biasa terlampir pada Tabel 4.9.

Sedangkan tenaga kerja dengan keahlian khusus adalah tenaga kerja yang bertugas pada tahap pembuatan pola dan motif membatik. Pekerjaan tersebut mempunyai tingkat kesulitan yang lebih tinggi. Pengusaha industri kecil memberikan upah tenaga kerja Rp 20.000,00, sedangkan industri menengah Rp 22.000,00 dan Rp 23.000,00. Adapun upah tenaga kerja dengan keahlian khusus terlampir pada Tabel 4.10

Tabel 4. 9 Upah Tenaga Kerja Batik Jetis (tenaga kerja biasa)

No	I moh/lombon (Dn)	ID Kecil	ID	Total	Prosentase
	Upah/lembar (Rp)	ID Kecii	Menengah	Total	(%)
1	10.000	14	0	14	50
2	11.000	0	10	10	36
3	11.500	0	4	4	14
Tot	al	14	24	28	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Tabel 4. 10 Upah Tenaga Kerja Batik Jetis (dengan keahlian khusus)

No	Unah/lamban (Dn)	ID Kasil	ID	Total	Prosentase (%) 34 46 20
	Upah/lembar (Rp)	ID Kecil	Menengah	1 Otal	
1	20.000	70	0	70	34
2	22.000	0	93	93	46
3	23.000	0	40	40	20
Tota	al	70	133	203	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Hasil Analisis

Tenaga kerja industri batik jetis adalah tenaga kerja yang mempunyai keahlian membatik tulis, sebanyak 43% tenaga kerja batik jetis tidak pernah menempuh pendidikan. Setiap unit usaha batik jetis mempunyai jumlah tenaga kerja yang berbeda-beda sesuai dengan skala usahanya. Industri kecil mempunyai tenaga kerja antara 5-7 orang, sedangkan industri menengah mempunyai jumlah tenaga kerja antara 20-28 orang. Terdapat dua pembagian tenaga kerja batik jetis, yaitu tenaga kerja biasa dan tenaga kerja dengan keahlian khusus. Tenaga kerja biasa adalah tenaga kerja yang bertugas pada tahap pewarnaan (wedelan), pengilangan malam dan penjemuran. Sedangkan tenaga kerja dengan keahlian khusus adalah tenaga kerja yang bertugas pada tahap pembuatan pola dan motif . Tenaga kerja tersebut berasal dari dalam maupun luar Kabupaten Sidoarjo. Terdapat pembagian tenaga kerja laki-laki dan wanita dalam proses membatik. Tahap pembuatan pola dan motif batik dilakukan oleh tenaga kerja wanita. Sedangkan tahap pewarnaan, pengilangan malam dan penjemuran dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki karena membutuhkan proses yang cepat dan energi yang lebih besar. Adapun tahapan dalam proses membatik terlampir pada Tabel 4.11

Tabel 4. 11 Tahapan Proses Membatik

	Tahapan	Hari ke-	Proses Membatik
	5. Tahap nglorod		Mencelupkan kain putih pada larutan tepung kanji, tujuannya supaya pewarnaan kain menjadi awet biasanya dikerjakan oleh tenaga kerja laki-laki.
NA.	6. Tahap penjemuran	NESTITAL STATE	2. Membentangkan kain putih di

AAW		bawah sinar matahari, tujuannya mengeringkan kain putih untuk dilakukan tahap selanjutnya biasanya dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki.
7.	Tahap molani	3. Pembuatan pola/motif dasar batik diatas kain putih, pola inilah yang kemudian akan menjadi dasar melukis batik dengan lilin malam. Biasanya dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki
8.	Tahap cantangi	4. Melukis kain bermotif denga malam batik mengikuti pola yang telah dibuat. Biasanya dikerjakan oleh tenaga kerja wanita.
9.	Tahap menutup dengan lilin malam	5. Menutup dengan lilin malam bagian-bagian yang ingin tetap berwarna putih, tujuannya adalah supaya saat pencelupan ke dalam larutan pewarna, bagian yang dilapis lilin tidak terkena. Biasanya dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki
10.	Tahap wedelan/celupan	6. Setelah semua bagian yang akan dipertahankan warna dasarnya tertutupi oleh lilin malam, kemudian dilakukan tahap pewarnaan pertama sesuai dengan pilihan warna yang diinginkan. Biasanya dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki.
11.	Tahap Penjemuran	7. Membentangkan dibawah sinar matahari untuk mengeringkan kain batik yan bermotif untuk dilakukan

A	Kester	STAY AS ERSTAN NIVERSIT NIVERS	tahap selanjutnya. Biasanya dilakukan oleh tenaga kerja laki-laki. Semakin cerah dan terik matahari maka proses pengeringan akan semakin cepat.
12.	Tahap menghilangkan lilin malam	AS BRA	8. Tahap selanjutnya menghilangkan lilin malam dari kain tersebut dengan menggunakan air panas supaya dapat dilakukan pewarnaan berikutnya. Biasanya dikerjakan oleh tenaga kerja laki-laki.
13.	Tahap Penjemuran		9. Membentangkan atau menjemur kain dibawah sinar matahari untuk mengeringkan kain. Setelah kain kering, proses pewarnaan dan menutup lilin dapat dilakukan berulang kali, sesuai kompleksitas warna yang diinginkan. Jika demikian proses membatik kembali ke tahap (5), (6),(7) dan (8).

D. Peralatan (machine)

1. Jenis Peralatan Membatik

Jenis peralatan batik yang digunakan adalah peralatan tradisional, karena batik jetis adalah batik tulis. Pada proses pembuatannya, batik tulis membutuhkan waktu yang lebih lama dibandingkan batik cap atau sablon. Seluruh pengusaha batik jetis (100%) menggunakan peralatan tradisional. Proses pembuatan batik

tulis, membutuhkan waktu ± 1 minggu. Meskipun membutuhkan proses yang cukup lama tetapi batik tradisional tidak selalu merugikan karena memiliki nilai seni yang lebih tinggi.

2. Jenis Peralatan Pengelolaan Limbah

Suhartini (2011:25) menyatakan bahwa limbah industri batik jetis dapat dikategorikan menjadi:

a. Limbah padat : perca mori, lelehan lilin dan lepasan lilin.

b. Limbah gas : debu kapas dan emisi CO, CO2, SO2,uap, dan bau.

c. Limbah cair : terdiri dari sisa pelorodan, pewarnaan, dan

pencucian

Pengusaha atau tenaga kerja batik jetis mengelola limbah padat dengan menggunakan peralatan tradisional yaitu bak cuci dan bak sampah. Limbah sisa produksi diendapkan selama 3-4 hari di bak cuci, lalu endapannya di buang ke bak sampah. Sedangkan limbah cair di buang ke drainase permukiman.

Hasil Analisis

Peralatan-peralatan membatik sudah bisa didapatkan di dalam Kabupaten Sidoarjo. Adapun peralatan-peralatan membatik terlampir pada Tabel 4.12

Tabel 4. 12 Peralatan dalam Proses Membatik

No	Proses	Peralatan	Gambar
1	Mencelupkan kain putih pada larutan tepung kanji	Ember	
2	Pembuatan pola/motif dasar batik diatas kain putih	Pensil Control	
3	Pelukisan dengan malam	Canting Kompor Wajan	
4	Pewarnaan kain	Bak cuci	VEIVERSI KS

AVA VIIA VIIA BR		VERSITA I NIVERSITA NIVERS	
5	Menghilangkan lilin malam	Bak cuci	
6	Membentangkan atau menjemur kain dibawah sinar matahari	Gawangan/kayu/bambu	

Sumber: Survey Primer, 2013

E. Produk

Industri batik jetis menghasilkan produk batik berupa kain batik, jarik dan kemeja pria/wanita. Batik jetis memiliki motif khas, seperti kembang tebu, beras wutah, dan pecah kopi. Motif tersebut merupakan warisan turun temurun-dari keluarga terdahulu sejak tahun 1675.. Filosofi batik Sidoarjo erat kaitannya dengan Kabupaten Sidoarjo. Misalnya, motif kembang tebu menggambarkan Kabupaten Sidoarjo memiliki lima pabrik gula. Motif beras wutah karena terdapat dua penggilingan padi di Kabupaten Sidoarjo di masa lalu namun produksinya tidak mampu memenuhi seluruh kebutuhan masyarakat Sidoarjo akan beras. Motif pecah kopi memiliki filosofi orangorang di pedalaman di Kabupaten Sidoarjo banyak yang bercocok tanam kopi. Sedangkan motif kembang bayem muncul karena dulunya Kabupaten Sidoarjo adalah pemasok sayur-sayuran terutama bagi masyarakat Kota Surabaya



Keterangan:

- a. Beras wutah
- b. Kembang tebu
- c. Pecah kopi
- d. Sekar jagat

Gambar 4. 4 Motif /Corak Batik Jetis



Gambar 4. 5 Produk Batik Jetis

- F. Pemasaran (market)
- 1. Cara Pemasaran

Pemasaran produk batik jetis dilakukan dengan cara dipasarkan sendiri dan melalui distributor. Adapun cara pemasaran produk batik jetis terlampir pada Tabel 4.13

Tabel 4. 13 Cara Pemasaran Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Cara Pemasaran	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
Dipasarkan sendiri	0	7	37	33
Melalui distributor	14	0	14	67
Total	14	7	21	100

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 14 pengusaha memasarkan produknya melalui distributor (67%), terutama industri kecil. Sedangkan sebanyak 7 pengusaha sudah dapat memasarkan dan mendistribusikan produk batiknya sendiri (33%).



Gambar 4. 6 Diagram Cara Pemasaran Industri Kecil Menengah Batik Jetis

2. Jangkauan Pemasaran

Jangkauan pemasaran produk batik jetis dibedakan menjadi lingkup regional dan nasional. Adapun jangkauan pemasaran untuk ruang lingkup regional terlampir pada Tabel 4.14

Tabel 4. 14 Jangkauan Pemasaran Regional Industi Kecil Menengah Batik Jetis

Jangkauan Pemasaran	Jumlah Produksi (m)	Prosentase (%)
Madura	186	19
Surabaya	304	31
Pasuruan	118	12
Malang	118	12
Total	726	74

Sumber: Survey Primer, 2013

Sedangkan jangkauan pemasaran untuk ruang lingkup nasional terlampir pada Tabel 4.15

Tabel 4. 15 Jangkauan Pemasaran Nasional Industi Kecil Menengah Batik Jetis

Jangkauan Pemasaran	Jumlah Produksi (m)	Prosentase (%)
Bandung	49	5
Jakarta	118	12
Makassar	29	3
Papua	29	3
Total	284	23

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, jumlah produksi industri batik jetis adalah 980 m/bulan. Total prosentase jangkauan pemasaran untuk lingkup regional adalah 74%, yaitu ke Madura, Surabaya,

Pasuruan, dan Malang, Sedangkan lingkup nasional 23%, yaitu ke Bandung, Jakarta, Makassar, dan Papua. Bahkan 3% produk batik jetis dpasarkan ke negara Belanda.



Gambar 4. 7 Jangkauan Pemasaran Regional Industri Kecil Menengah Batik Jetis



Gambar 4. 8 Jangkauan Pemasaran Nasional Industri Kecil Menengah Batik Jetis

3. Frekuensi Pemasaran

Frekuensi pemasaran produk batik jetis yang adalah banyaknya pemasaran yang dilakukan dalam satu bulan. Adapun frekuensi pemasaran terlampir pada Tabel 4.16

Tabel 4. 16 Frekuensi Pemasaran Produk Batik Jetis					
Frekuensi Pengiriman/bul		Menengah	Total	Prosentase (%)	
1-2 kali	14	0	14	67	
Setiap saat	0	7	77	33	
tal	14	7	21	100	

Sumber: Survey Primer, 2013

Berdasarkan hasil wawancara kepada 21 pengusaha batik jetis, sebanyak 14 pengusaha mengirimkan pesanannya sebanyak 1-2 kali/bulan (67%), terutama industri kecil. Sedangkan industri sebanyak 7 pengusaha dapat memasarkan batiknya setiap saat dan sudah mempunyai *showroom* batik (33%), terutama industri menengah.

4. Persaingan Usaha

Semakin bertambahnya industri baru yang mengembangkan sayapnya dibidang konveksi batik menyebabkan semakin tingginya persaingan usaha. Persaingan usaha merupakan hal yang tidak dapat dihindari dalam dunia pemasaran (marketing). Persaingan usaha tersebut menyebabkan adanya persaingan harga dan kualitas produk. Semakin banyaknya industri batik cap atau sablon yang pada proses produksinya menggunakan mesin sehingga dapat memproduksi batik lebih banyak dalam kurun waktu yang lebih singkat dan harga yang relatif murah menjadi ancaman tersendiri untuk industi batik tulis, khususnya industri batik tulis jetis. Selain persaingan usaha yang terjadi pada skala lokal yaitu persaingan antar pengusaha batik dari dalam Kabupaten Sidoarjo, juga terdapat persaingan dengan pengusaha industri batik di wilayah lain.

Hasil Analisis

Setelah tahapan proses membatik selesai, produk batik jetis yang dihasilkan selanjutnya akan dipasarkan di berbagai wilayah di Indonesia, bahkan sampai ke luar negeri. Jangkauan pemasaran produk batik jetis, meliputi lingkup regional d nasional yaitu dan internasional. ke wilayah Madura, Pasuruan, Malang, Bandung, Jakarta, Makassar, Ujung Pandang, Irian Jaya dan juga ekspor ke negara Belanda. Adanya batik Indonesia sebagai brand image budaya Indonesia, menjadikan batik mulai diminati oleh masyarakat internasional. Pengusaha industri menengah batik jetis lebih tertarik memasarkan produk batiknya ke luar pulau Jawa, karena sudah banyak pengusaha batik baru yang memasarkan produk batiknya di Pulau Jawa. Produk batik jetis dilakukan dengan cara dipasarkan sendiri dan melalui distributor. Industri kecil batik jetis hanya memasarkan produknya ke Pasar Pabean Surabaya melalui distributor (67%). Hal tersebut dikarenakan kurangnya modal usaha untuk menjangkau pasar yang lebih luas.

G. Kelembagaan

Sudah terdapat kelembagaan/organisasi batik jetis tetapi tidak berjalan optimal. Hal tersebut dikarenakan keberadaan kelembagaan tersebut tidak berperan aktif dalam keberlangsungan kegiatan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.

Hasil Analisis

Peran kelembagaan adalah mewadahi seluruh elemen dalam proses produksi. Kelembagaan/organisasi batik jetis dapat berperan dalam hal penyediaan modal, penyediaan bahan baku, peralatan maupun pemasaran produk batik jetis. Adapun hubungan kelembagaan dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo. terlampir pada Gambar 4.9



Gambar 4. 9 Hubungan Kelembagaan Industri Batik Jetis

Berdasarkan Gambar 4.9 hubungan kelembagaan dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah:

1. Pengusaha dengan tenaga kerja batik jetis

Tenaga kerja merupakan sumber daya manusia yang sangat penting untuk keberlangsungan industri batik jetis.

2. Pengusaha dengan dengan lembaga peminjam modal

Lembaga simpan pinjam berperan memberikan bantuan modal kepada pengusaha batik jetis.

3. Pengusaha dengan pedagang/tengkulak

Pedagang/tengkulak berperan sebagai distributor yang membantu memasarkan produk batik jetis kepada masyarakat.

4. Pengusaha dengan pemasok bahan baku

Pemasok bahan baku berperan menyediakan bahan baku yang diperlukan dalam proses membatik, seperti kain putih, canting, dan pewarna batik.

5. Pengusaha dengan masyarakat

Masyarakat berperan sebagai konsumen yang turut berperan aktif melestarikan kesenian batik jetis.

- H. Kebijakan Pemerintah
- a. Kebudayaan Batik sebagai warisan dunia oleh *United Nation Education Scientifis* and Cultural Organization (UNESCO)

Batik Indonesia secara resmi diakui UNESCO dengan dimasukkan kedalam daftar representatif sebagai budaya Tak-Benda Warisan Manusia (*Representative List of the Intangible Cultural Heritage of Humanity*) dalam sidang ke-4 Komite Antar-Pemerintah (*Fourth Session of the Intergovernmental Comittee*) di Abu Dhabi.

Departemen Kebudayaan dan Pariwisata (Depbudpar) menyatakan upaya Pemerintah Indonesia ini merupakan komitmen sebagai negara pihak konveksi UNESCO tentang Perlindungan Warisan Budaya Tak Benda. Konveksi dimaksud menekankan perlindungan warisan budaya tak benda, antara lain tradisi bertutur dan berekspresi, ritual dan festival, kerajinan tangan, musik, tarian, pagelaran seni tradisional, dan kuliner. Warisan yang masih hidup dan diturunkan dari generasi ke generasi, memberikan komunitas dan kelompok rasa identitas keberlangsungan, dan dianggap sebagai upaya untuk menghormati keanekaragaman budaya dan kreatifitas manusia. UNESCO memasukkan Batik Indonesia ke dalam *Representative List* karena telah memenuhi kriteria, antara lain kaya dengan simbol-simbol dan filosofi kehidupan rakyat Indonesia, memberi kontribusi bagi terpeliharanya warisan budaya tak benda pada saat ini dan masa mendatang.

Kawasan 'Kampung Batik Jetis' dalam dokumen Revitalisasi Kota Lama
 Kabupaten Sidoarjo Tahun 2010

Berdasarkan Surat Kepala Bappeda Kabupaten Sidoarjo Nomor. 650/300/404.5.4/2010. Perihal Informasi Lokasi Revitalisasi Kota Lama Sidoarjo, Kampung Batik Jetis termasuk kawasan yang akan direvitalisasi. Kampung Batik Jetis tersebut dirancang sebagai kawasan yang memperkenalkan dan melestarikan warisan budaya batik khas Kabupaten Sidoarjo. Salah satunya adalah upaya peningkatan potensi Kampung Batik Jetis untuk revitalisasi ekonomi yaitu pelatihan batik tulis. Upaya walikota Sidoarjo untuk mendayagunakan tenaga kerja di Kabupaten Sidoarjo adalah dengan menciptakan usaha-usaha produktif yang salah satunya adalah mengadakan pelatihan batik tulis yang bertujuan untuk melaksanakan progam pengembangan tenaga kerja di sektor informal. Adapun tahapannya sebelum menjalani pelatihan, para peserta melewati seleksi administrasi dan tes wawancara. Acara akan berlangsung di Pendopo Sidoarjo (pelatihan di dalam kelas). Pelatihan tersebut mengajarkan peserta tentang teknik membatik tulis tradisional dengan menggunakan alat canting, malam, proses pewarnaan batik. Selain itu, para peserta nantinya juga berkesempatan untuk magang di Kampung Batik Jetis. Pihak yang bertanggungjawab adalah Dinas Koperasi, UMKM, dan Perindag. Walikota Sidoarjo berharap dengan adanya pelatihan ini dapat menjadi motivasi pengrajin batik untuk lebih mengembangkan keterampilan membatik.

I. Sarana Prasarana Penunjang

Sarana prasarana penunjang dalam industri kecil menengah batik jetis adalah sarana perdagangan dan prasarana jalan, listrik, serta air bersih.

1. Prasarana Jalan

Industri batik jetis memiliki hierarki jalan lingkungan yang terletak menyebar di seluruh permukiman. Jalan tersebut sudah menggunakan perkerasan aspal dalam kondisi baik

2. Prasarana Listrik

Jaringan listrik tersebut digunakan untuk keperluan industri, rumah tangga dan kepentingan umum seperti penerangan jalan.Jaringan listrik dalam industri batik jetis berasal dari PLN.

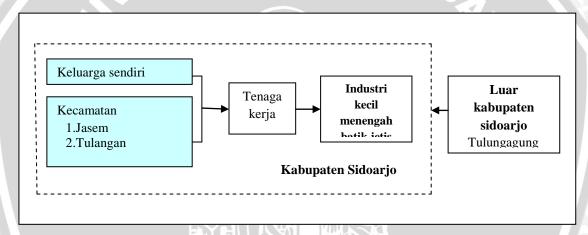
3. Prasarana Air Bersih

Air bersih merupakan kebutuhan prasarana (utilitas) yang menjadi kebutuhan utama/primer industri terutama proses pencucian. Kebutuhan air bersih dalam industri batik jetis sudah menggunakan jaringan PDAM.

J. Analisis Linkage System

1. Pola Penyerapan Tenaga Kerja

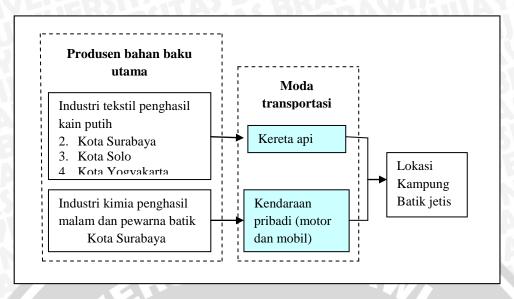
Tenaga kerja batik jeris berasal dari dalam dan luar Kabupaten Sidoarjo. Tenaga kerja batik jetis berjumlah 231 orang yang terdiri dari 84 tenaga kerja industri kecil dan 147 tenaga kerja industri menengah. Adapun bagan alir *linkage system* pola penyerapan tenaga kerja terlampir pada Gambar 4.10



Gambar 4. 10 Bagan Alir Linkage System Pola Penyerapan Tenaga Kerja

2. Pola Penyediaan Bahan Baku

Pengusaha batik jetis mendapatkan kain putih dari Kota Yogyakarta menggunakan moda transportasi kereta api dari Stasiun Sidoarjo. Aksesibilitas untuk mendapatkan bahan baku baik. Jaringan jalan menggunakan perkerasan aspal. Ketersediaan bahan baku dengan aksesibilitas yang baik (dekat, murah dan mudah) memudahkan dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo. Adapun bagan alir *linkage system* pola penyediaan bahan baku terlampir pada Gambar 4.11



Gambar 4. 11 Bagan Alir Linkage System Pola Penyediaan Bahan Baku

3. Pola Aliran Pemasaran

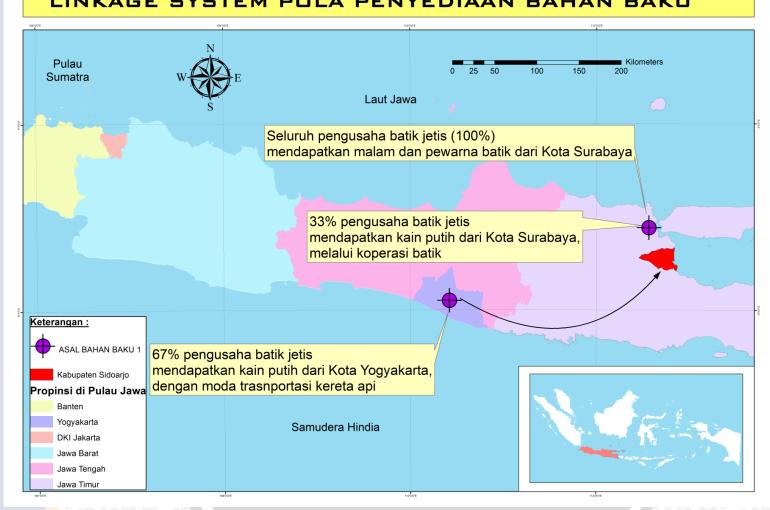
Produk batik jetis dipasarkan secara langsung dan tidak langsung. Pemasaran secara langsung yaitu penngusaha bertatap muka dengan konsumen/pembeli. Sedangkan pemasaran tidak langsung pemasaran dilakukan melalui distributor. Adapun bagan alir *linkage system* pola aliran pemasaran terlampir pada Gambar 4.12



Gambar 4. 12 Bagan Alir Linkage System Pola Aliran Pemasaran

Gambar 4. 13 Bagan *Linkage System* Industri Kecil Menengah Batik Jetis (Eksisting)

LINKAGE SYSTEM POLA PENYEDIAAN BAHAN BAKU



Gambar 4. 14 Peta Linkage System Pola Penyediaan Bahan Baku

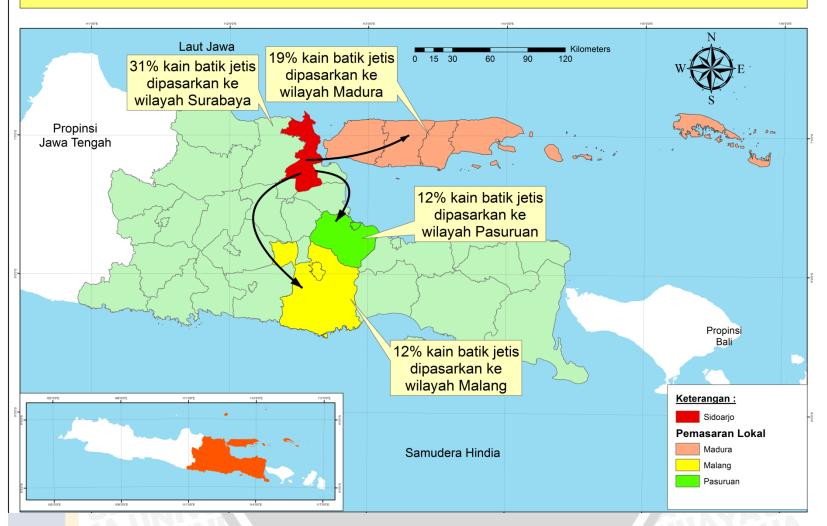




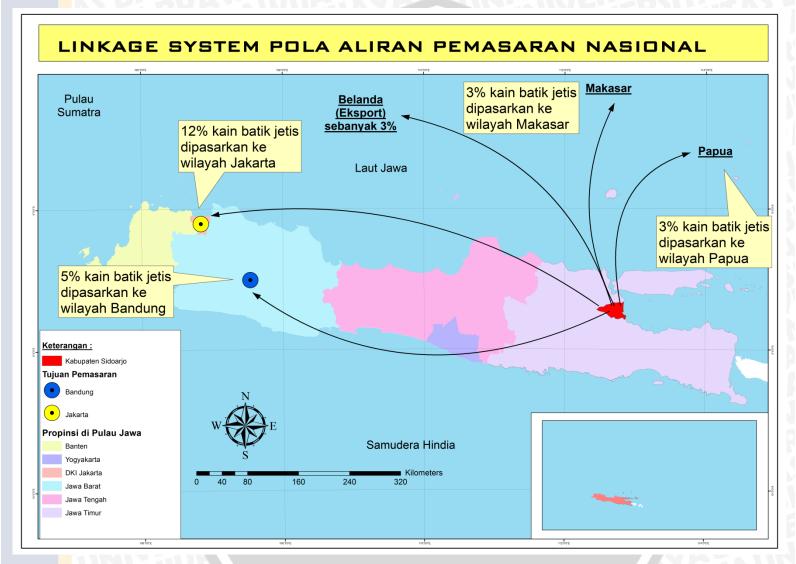
Gambar 4. 15 Peta Linkage System Pola Penyerapan Tenaga Kerja

repos

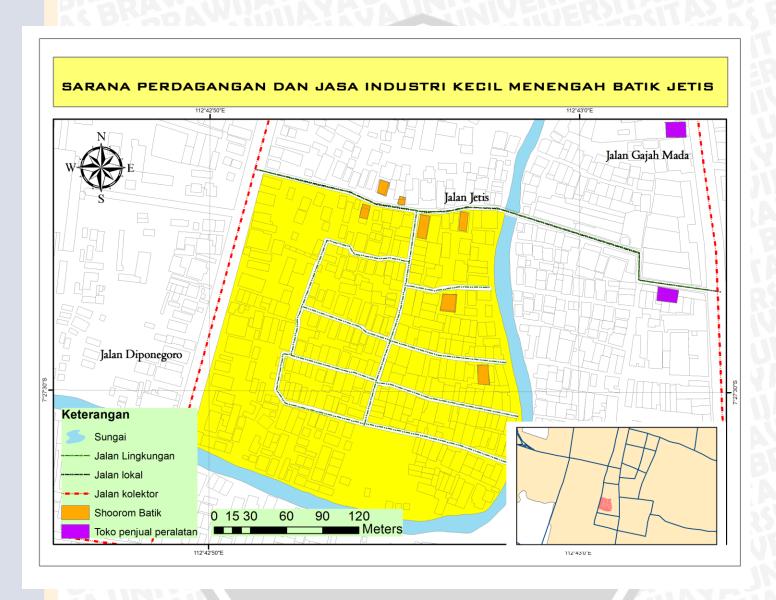
LINKAGE SYSTEM POLA ALIRAN PEMASARAN LOKAL



Gambar 4. 16 Peta Linkage System Pola Aliran Pemasaran Lokal



Gambar 4. 17 Peta Linkage System Pola Aliran Pemasaran Nasional



Gambar 4. 18 Sarana Perdagangan dalam Industri Kecil Menengah Batik Jetis

4. 2 Analisis Break Event Point (BEP)

4.2. 1 Biaya Investasi Peralatan

Biaya investasi peralatan produksi batik didapatkan dari total harga peralatan yang dibutuhkan pada proses membatik, seperti bak cuci, canting kayu, kompor, wajan, dan gelonggongan bambu. Adapun rincian biaya peralatan produksi batik jetis pada industri menengah terlampirkan pada Tabel 4.17

Tabel 4. 17 Rincian Biaya Peralatan Industri Menengah Batik Jetis

No	Peralatan	Jumlah	Umur	Harga	Harga Total
140	No Feralatan		Ekonomis	Satuan (Rp)	(Rp)
1	Bak cuci	1	Tak terhingga	250.000	250.000
2	Canting kayu	15	3 bulan	6.000	90.000
3	Kompor	15	3 bulan	20.000	300.000
4	Wajan	15	3 bulan	15.000	225.000
5	Gelonggongan bambu	4	Tak terhingga	20.000	80.000
		Ć.		Total	945.000

Sedangkan rincian biaya peralatan produksi batik jetis pada industri kecil terlampirkan pada Tabel 4.18

Tabel 4. 18 Rincian Biaya Peralatan Industri Kecil Batik Jetis

No	Peralatan	Jumlah	Umur	Harga	Harga Total
140	reralatan	Juillian	Ekonomis	Satuan (Rp)	(Rp)
1	Bak cuci	1	Tak terhingga	250.000	250.000
2	Canting kayu	10	3 bulan	6.000	60.000
3	Kompor	_10	3 bulan	20.000	200.000
4	Wajan	10	3 bulan	15.000	150.000
5	Bambu	4	Tak terhingga	20.000	80.000
31 A				Total	740.000

Dari hasil perhitungan, total biaya peralatan untuk industri menengah sebesar Rp 945.000, sedangkan total biaya untuk industri kecil sebesar Rp 740.000. Total biaya peralatan industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil. Hal tersebut dikarenakan jumlah peralatan seperti canting kayu,kompor, dan wajan yang dibutuhkan oleh industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil.

Dari total biaya peralatan tersebut dapat dihitung biaya penyusutan masingmasing industri. Biaya penyusutan didapatkan dari pembagian total harga dan jumlah biaya peralatan yang berumur ekonomis 3 bulan. Maka perhitungannya adalah:

Biaya penyusutan (industri menengah) =
$$\frac{615.000}{3}$$
 = 205.000

Biaya penyusutan (industri kecil)
$$= \frac{410.000}{3} = 136.667$$

Dari hasil perhitungan biaya penyusutan untuk industri menengah adalah Rp 205.000, sedangkan untuk industri kecil adalah Rp 136.667.

TAS BRA

4.2. 2 Biaya Operasional

a. Biaya Tetap

Biaya tetap adalah biaya operasional yang tidak dipengaruhi oleh aktivitas produksi. Biaya tetap industri kecil dan menengah batik jetis terdiri dari biaya penyusutan, biaya listrik, biaya telepon dan biaya air bersih. Adapun rincian biaya tetap industri menengah terlampir pada Tabel 4.19

Tabel 4. 19 Rincian Biaya Tetap Industri Menengah Batik Jetis

No	Diava Totan	Prosentase	Besar Biaya/bulan	
No	Biaya Tetap	Responden (%)	(Rp)	
1	Penyusutan	100	205.000	
2	Biaya Listrik	(3) (7)	30.000	
3	Biaya Telepon	71	30.000	
4	Biaya Air Bersih (PDAM)	100	50.000	
		Total	315.000	

Sedangkan biaya rincian biaya tetap industri kecil terlampir pada Tabel 4.20

Tabel 4. 20 Rincian Biaya Tetap Industri Kecil Batik Jetis

Ma	Diana Tatan	Prosentase	Besar Biaya/bulan	
No	Biaya Tetap	Responden (%)	(Rp)	
1	Penyusutan	100	136.667	
2	Biaya Listrik	100	30.000	
3	Biaya Telepon	57	20.000	
4	Biaya Air Bersih (PDAM)	100	50.000	
Ų		Total	236.667	

Dari hasil perhitungan, total biaya tetap untuk industri menengah adalah Rp 315.000, sedangkan total biaya tetap untuk industri kecil adalah Rp 136.000. Total biaya tetap industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil. Hal tersebut

dikarenakan biaya penyusutan yang dimiliki oleh industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil.

a. Biaya Variabel

Biaya variabel adalah biaya yang dapat meningkat dan menurun seiring dengan meningkat dan menurunnya aktivitas produksi. Biaya variabel terdiri dari biaya rutin dan biaya faktor produksi.

- Biaya Rutin

Biaya rutin terdiri atas biaya upah tenaga kerja,biaya transportasi, dan biaya air bersih. Adapun rincian biaya rutin industri menengah terlampirkan pada Tabel 4.21.

Tabel 4. 21 Rincian Biava Rutin Industri Menengah Batik Jetis

No	Biaya Rutin	Jumlah	Prosentase (%)	Satuan	Harga/lembar (Rp)	Prosentase (%)	Besar Biaya/bulan (30 lembar) (Rp)
1	Upah	2	100	Orang	11.000	71	660.000
	pekerja		3 2.7	(2) (2)	- 10/ E-9/_		
2	Upah	19	49	Orang	22.000	71	12.540.000
	pekerja						
	(dengan		R E		7//X-404	\sim	
	keahlian				MASS 7		
	khusus)			باللها		61	
3	Biaya	1	100	Unit	20.000	100	20.000
	Transportasi						
6	Biaya air	-					50.000
	bersih		E	刻儿色		5	
			79			Total	13.270.000

Sedangkan rincian biaya rutin industri kecil terlampirkan pada Tabel 4.22.

Tabel 4. 22 Rincian Biaya Rutin Industri Kecil Batik Jetis

No	Biaya Rutin	Jumlah	Prosentase (%)	Satuan	Harga/lembar (Rp)	Prosentase (%)	Besar Biaya/bulan (20 lembar) (Rp)
1	Upah pekerja	1	100	Orang	10.000	100	200.000
2	Upah pekerja	5	100	Orang	20.000	100	2.000.000
	(dengan keahlian khusus)						
3	Biaya	1	100	Unit	20.000	100	20.000
	Transportasi						
6	Biaya air bersih	CBR		Unit			30.000

Dari hasil perhitungan, total biaya rutin untuk industri menengah adalah Rp 13.270.000, sedangkan untuk industri kecil adalah Rp 2.250.000. Total biaya rutin industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil. Hal tersebut dikarenakan jumlah dan upah tenaga kerja industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil.

1) Biaya Faktor Produksi

4.24

Biaya faktor produksi industri kecil menengah batik jetis terdiri atas biaya pembelian bahan baku kain putih, malam, dan obat pewarna batik. Adapun rincian biaya faktor produksi industri menengah terlampirkan pada Tabel 4.23

Tabel 4, 23 Rincian Biava Faktor Industri Menengah Batik Jetis

No	Biaya Faktor Produksi	Jumlah	Prosentase (%)	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Besar Biaya/bulan (Rp)
1	Kain Putih	60	71	Meter	22.000	1.320.000
2	Malam Batik	3	71	Kg	8.500	25.500
3	Obat Pewarna		、 \ _ //系			
	Merah,kuning,orange	6	71/4	Kg	15.000	90.000
	Hijau,coklat,ungu	6	71	Kg	17.000	102.000
	Ungu	(2)	71	Kg	25.000	50.000
Hi		13	TO STATE		Total	1.587.500

Sedangkan rincian biaya faktor produksi industri kecil terlampirkan pada Tabel

Tabel 4. 24 Rincian Biaya Faktor Produksi Industri Kecil Batik Jetis

No	Biaya Faktor Produksi	Jumlah	Prosentase (%)	Satuan	Harga Satuan (Rp)	Besar Biaya/bulan (Rp)
1	Kain Putih	40	58	Meter	22.000	880.000
2	Malam Batik	2,5	58	Kg	8.500	21.250
3	Obat Pewarna					
	Merah,kuning,orange	3	58	Kg	15.000	45.000
	Hijau,coklat,ungu	3	58	Kg	17.000	51.000
	Ungu	1	58	Kg	25.000	25.000
	ITAD YERKE		W.FTIV.	MARI	Total	1.022.250

Dari hasil perhitungan, total biaya faktor produksi untuk industri menengah adalah Rp 1.587.500, sedangkan untuk industri kecil abudalah Rp 1.022.250. Total biaya faktor produksi untuk industri menengah lebih banyak dibandingkan industri kecil. Hal tersebut dikarenakan jumlah bahan baku yang dibutuhkan oleh industri menengah lebih banyak.

4.2. 3 Break Event Point (BEP)

Break Event Point (BEP) adalah perhitungan yang digunakan untuk mengetahui kapasitas produksi minimal yang harus dilampaui industri batik jetis supaya mendapatkan jumlah keuntungan yang diinginkan.

Adapun harga jual produk batik industri kecil menengah jetis terlampirkan pada Tabel 4.25

Tabel 4. 25 Harga Jual Produk Batik Jetis

Harga	ID Kecil	D Kacil ID		Prosentase
Jual/lembar	ID Keth	Menengah	Total	(%)
Rp 510.000	0	7/	7.5(_	33
Rp 180.000	9	0	979	43
Rp 165.000	5 W	0	5	24
Total	14		21	100

Sedangkan jumlah produksi batik industri kecil menengah jetis per/bulan terlampirkan pada Tabel 4.26

Tabel 4. 26 Jumlah Produksi Batik Jetis

Jumlah Produksi (lembar)	ID Kecil	ID Menengah	Total	Prosentase (%)
40	0	2\4	// /2	9
30	0	5	5	24
20	14	0	14	67
Total	14	7	21	100

Berdasarkan hasil wawancara dengan 21 pengusaha batik jetis, industri menengah batik jetis menjual produk batiknya dengan harga Rp 510.000 dan jumlah produksinya 30 lembar/bulan. Maka, perhitungan BEP untuk industri menengah adalah sebagai berikut:

$$VC = \frac{Biaya\ rutin + biaya\ produksi}{Jumlah\ produksi/bulan}$$

$$= \frac{13.270.000+1.587.500}{30}$$

$$= 495.250$$

$$BEP = \frac{FC}{P - VC}$$

$$= \frac{315.000}{550.000-495.250}$$

$$= \frac{315.000}{34.750}$$

$$= 9,06 = 10 \text{ lembar/bulan}$$

Jadi, kapasitas minimum produksi yang harus dicapai industri menengah supaya mendapatkan keuntungan Rp 495.000 adalah 10 lembar/bulan.

Sedangkan untuk industri kecil batik jetis harga jual produk batiknya sebesar Rp 180.000 dan jumlah produksinya 20 lembar/bulan. Maka, perhitungan BEP untuk industri kecil adalah:

$$VC = \frac{Biaya \ rutin + biaya \ produksi}{jumlah \ produksi/bulan}$$

$$= \frac{2.250.000+1.022.250}{20}$$

$$= 163.612$$

$$BEP = \frac{FC}{P - VC}$$

$$= \frac{236.667}{180.000-163.612}$$

$$= \frac{236.667}{16.387}$$

$$= 14,44 = 15 \ lembar/bulan$$

Jadi, kapasitas minimum produksi yang harus dicapai industri kecil supaya mendapatkan keuntungan Rp 163.612 adalah 15 lembar/bulan.

4. 3 Analisis Kriteria Industri Kecil Menengah Batik Jetis Berdasarkan Tinjauan Kebijakan

Variabel yang digunakan dalam analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan adalah bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, pemasaran, dan kelembagaan. Tinjauan kebijakan yang digunakan sebagai alat/ parameter adalah UU RI No. 20 Tahun 2008 tentang

Usaha Mikro, Kecil dan Menengah. Adapun analisis yang dilakukan terlampirkan pada Tabel 4.27

No	Variabel	Kebijakan	Eksisting	Hasil Analisis
I ITA IV UN YA	Bahan baku	Pemerintah dan Pemerintah Daerah menfasilitasi pengembangan usaha dalam bidang produksi dan pengolahan dengan cara memberikan kemudahan dalam pengadaan bahan baku dan bahan penolong (Pasal 17)	Pemkab Sidoarjo belum pernah memberikan kemudahan dalam pengadaan bahan baku kepada pengusaha batik jetis.	Diperlukan peran serta pemerintah, misalnya dengan memberikan bantuan intensif dalam hal pengadaan bahan baku membatik.
	Modal	Pemerintah dan Pemerintah Daerah berupaya: a. Menumbuhkan, mengembangkan, dan memperluas jaringan lembaga keuangan bukan Bank b. Menumbuhkan, mengembangkan, dan memperluas jangkauan lembaga penjamin kredit c. Memberikan kemudahan dan fasilitasi dalam memenuhi persyaratan untuk memperoleh pembiayaan (Pasal 23)	Pemkab Sidoarjo belum pernah berupaya dalam penyediaan modal dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis. Dengn demikian kriteria a,b, dan c belum terpenuhi.	Diperlukan peran serta pemerintah dengan memberikan bantuan modal usaha kepada pengusaha batik jetis, terutama industri kecil supaya penjualan produk batik jetis dapat meningkat.
3	Tenaga kerja	Pemerintah dan Pemerintah Daerah menfasilitasi pengembangan usaha dalam bidang tenaga kerja dengan cara membentuk dan mengembangkan lembaga pendidikan dan pelatihan untuk melakukan pendidikan, pelatihan, penyuluhan, motivasi dan kreatifitas bisnis, dan penciptaan wirausahawan baru. (Pasal 19)	Pemkab Sidoarjo belum pernah berupaya menfasilitasi pengembangan usaha batik jetis dalam bidang tenaga kerja	Diperlukan peran serta pemerintah supaya mengadakan pelatihan membatik untuk menarik minat masyarakat luas.

4	Peralatan	Pemerintah dan Pemerintah	Pemkab Sidoarjo	Diperlukan peran
		Daerah menfasilitasi	belum pernah	serta pemerintah
4		pengembangan usaha	memberikan bantuan	dalam hal
TOAN	CHAYPAN	dalam bidang produksi dan	dalam hal pengadaan	pengadaan
	WURTAYL	pengolahan dengan cara	peralatan produksi.	peralatan produksi,
	ANNUATIO	memberikan intensif	peraratan produksi.	misalkan dngan
	KANNUA	kepada Usaha Mikro,	STANING STATE	membeikan
R	C BREDAW	Kecil, dan Menengah		intensif.
	YAC BRAD	(Pasal 20)		intensit.
5	Pemasaran	Pemerintah dan Pemerintah	Pemkab Sidoarjoh,	Diperlukan peran
3	remasaran	Daerah menfasilitasi		
			yaitu Bapak Win	serta pemerintah
		pengembangan usaha	Hendrarso sudah	dalam
		dalam bidang pemasaran	pernah mendukung	keberlangsungan
UA	ULY	dengan cara	promosi produk, yaitu	kawasan 'Kampung
	UDV	a. Memberikan dukungan	dengan meresmikan	Batik Jetis' sebagai
		promosi produk	"Kampung Batik Jetis"	daerah penghasil
		b. Memberikan jaringan	pada tanggal 3 Mei	batik khas Sidoarjo.
		pemasaran	2008	
		c. Memberikan jaringan	1.) rs	
		distribusi		
TAN		Pasal 18)		
7	Kelembagaan	Pemerintah dan Pemerintah	Pemkab Sidoarjo	Diperlukan peran
121		Daerah menfasilitasi	sudah pernah	serta pemerintah
		pengembangan usaha	membentuk	untuk
144		dalam bidang kelembagaan	kelembagaan batik	mengoptimalkan
		dengan cara:	Sidoarjo, akan tetapi	kelembagaan batik
JA		a. Mengembangkan dan	tidak berjalan optimal.	yang bertujuan
44		meningkatkan fungsi		menjalin kerjasama
		inkubator		antar pengusaha
410		b. Mengembangkan		batik maupun
		lembaga layanan		dengan pihak luar.
		pengembangan usaha,	A THE	
	2	c. Mengembangkan		
		konsultan keuangan	/II/ANE/S	
756	122	mitra Bank,		
		d. Mengembangkan		
773	345	lembaga profesi		
TIPE	VER	sejenis lainnya		/ 411
	MIVE !	sebagai lembaga		
		pendukung		
		pengembangan Usaha		
	HUAUA	Mikro, Kecil, dan		TODAN
TV I	MINUAU	Menengah.		AS Pran
	IVALE UNI	(Pasal 15)	VERSION	
		(= 1.541 10)		

BRAWIJAYA

BRAWIJAY

Berdasarkan analisis karakteristik industri, *Break Event Point* (BEP), dan kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan, maka kinerja industri kecil menengah batik jetis terlampirkan pada Tabel 4.28



Tabel 4. 28 Tingkat Kinerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo

			Industri Kecil Batik Kinerja			Industri Menengah Batik		
No	Variabel	Sub variabel				Kinerja		
			Baik	Sedang	Buruk	Baik	Sedang	Buruk
Kara	kteristik Industri							
1	Bahan bak <mark>u</mark>	Cara mendapatkan bahan baku		0	✓	×		
2	Modal	Cara mendapatkan modal		3 B1	•	✓	4111	
		Nilai modal	2		- V	✓	LITT	
3	Tenaga kerja	Upah tenaga kerja			✓	✓		TON
	N. P.	Jumlah tenaga kerja			✓	V		
4	Produk	Produk		~		7/	✓	IR(3)
5	Pemasaran	Cara pemasaran	$\Delta M(\omega)$		√	V		
		Jangkauan pemasaran			V	✓		NAT.
	177	Frekuensi pemasaran	MALI	2 T /	✓ ✓	✓		
6	Kelembaga <mark>an</mark>	Kelembagaan	2/ W/K				✓	508
Break	k Event Point (BEP)							
1	Break Event Point (B	EP) Industri kecil batik Jumlah produksi minimal 10 lembar/bulan Industri menengah batik Jumlah produksi minimal 15				~		AYA AYA
	NAME.	lembar/bulan	八头		U			NY
Krite		rkan UU RI No. 20 Tahun 2008 tentan	g Usaha Mikro	o, Kecil dan Mo	enengah			
1	Bahan baku	Pemkab memberikan kemudahan dalam pengadaan bahan baku dan bahan penolong						
2	Modal	Pemkab menumbuhkan, mengembangkan, dan memperluas jaringan lembaga keuangan bukan bank Pemkab menumbuhkan, mengembangkan, dan memperluas jangkauan lembaga penjamin kredit Pemkab memberikan kemudahan	AA 15					

			Industri Kecil Batik Kinerja			Industri Menengah Batik Kinerja		
No	Variabel	Sub variabel						
			Baik	Sedang	Buruk	Baik	Sedang	Buruk
		dan fasilitasi dalam memenuhi persyaratan untuk memperoleh pembiayaan						
3	Tenaga kerja	Pemkab membentuk dan mengembangkan lembaga pendidikan dan pelatihan untuk melakukan pendidikan, pelatihan, penyuluhan, motivasi dan kreatifitas bisnis, dan penciptaan wirausahawan baru.	SITA SA	3 B1	BAW	NAT .		AVIII RAB
4	Peralatan	Pemkab memberikan intensif kepada Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah						V
5	Pemasaran	Pemkab memberikan dukungan promosi produk Pemkab memberikan jaringan pemasaran Pemkab memberikan jaringan					✓	
6	Kelembagaan	distribusi Pemkab mengembangkan dan meningkatkan fungsi inkubator Pemkab mengembangkan lembaga layanan pengembangan usaha						*

Berdasarkan Tabel 4.28 untuk kinerja industri batik jetis ditinjau berdasarkan karakteristik industri, pada industri kecil tidak terdapat kriteria kinerja yang dianggap baik; terdapat 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan; dan 8 kriteria kinerja yang dianggap buruk, yaitu cara mendapatkan bahan baku, cara mendapatkan modal, nilai modal, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara pemasaran, jangkauan pemasaran, dan frekuensi pemasaran. Sedangkan untuk industri menengah terdapat 8 kriteria kinerja yang dianggap baik, yaitu cara mendapatkan modal, besar upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara mendapatkan peralatan, produk, cara pemasaran, dan jangkauan pemasaran, frekuensi pemasaran; 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan dan tidak memiliki kriteria kinerja yang dianggap buruk.

Untuk kinerja industri batik jetis ditinjau berdasarkan perhitungan *break event point* (BEP), baik dalam industri kecil maupun menengah batik jetis, kriteria kinerjanya sudah dianggap baik. Untuk kinerja industri berdasarkan tinjauan kebijakan, baik dalam industri kecil maupun menengah batik jetis hanya kriteria pemasaran yang dianggap sedang, sedangkan kriteria kinerja lainnya dianggap masih buruk.

4. 4 Analisis Faktor

Analisis faktor adalah salah satu dari analisis ketergantungan (*interdependent*) antar variabel. Dalam studi pengembangan industri kecil menengah batik jetis analisis faktor berfungsi untuk menyederhanakan variabel-variabel dengan mengelompokkannya menjadi faktor baru yang tidak saling berkorelasi. Suber data adalah kuisioner pengusaha batik jetis. Adapun langkah-langkah analisis faktor dalam studi pengembangan industri kecil menengah batik jetis.

4.4. 1 Menentukan indikator yang akan digunakan

A. Menentukan variabel

Terdapat 18 variabel yang akan diuji dalam analisis faktor. Adapun variabel dalam studi pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo terlampir pada Tabel 4.28

Tabel 4. 29 Variabel Kuisioner Faktor Pengusaha Batik Jetis

Item	Variabel
X1	Asal bahan baku
X2	Cara mendapatkan bahan baku

X3	Cara mendapatkan modal
X4	Nilai modal
X5	Tingkat pendidikan tenaga kerja
X6	Asal tenaga kerja
X7	Upah tenaga kerja
X8	Jumlah tenaga kerja
X9	Jenis peralatan membatik
X10	Jenis peralatan pengelolaan limbah
X11	Produk
X12	Jangkauan pemasaran
X13	Frekuensi pemasaran
X14	Cara pemasaran
X15	Persaingan Usaha
X16	Kelembagaan
X17	Sarana prasarana penunjang
X18	Kebijakan pemerintah

B. Menentukan skala

Data primer yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang berasal dari kuisioner dengan skala likert. Adapun skala likert yang dipergunakan untuk menentukan faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah:

- 1. Sangat tidak setuju (STS)
- 2. Tidak setuju (TS)
- 3. Ragu-ragu (RR)
- 4. Setuju (S)
- 5. Sangat setuju (SS)

C. Penentuan sampel

Sampel yang digunakan dalam studi pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah seluruh populasi yaitu 21 pengusaha industri kecil menengah batik jetis.

4.4. 2 Uji Validitas dan Uji Reabilitas

• Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui apakah faktor-faktor yang mempengaruhi industri kecil menengah batik jetis valid atau tidak. Pada uji validitas digunakan korelasi *Product Moment Pearson*. Jika nilai koefisien positif dan lebih besar dari 0,3 atau variabel

mempunyai tanda (**), maka item pertanyaan tersebut dianggap valid. Adapun hasil uji validitas terlampir pada Tabel 4.20

Tabel 4. 30 Uji Validitas

Item	Variabel	Nilai Validitas
X1	Asal bahan baku	0,392*
X2	Cara mendapatkan bahan baku	0,752**
X3	Cara mendapatkan modal	0,857**
X4	Nilai modal	0,481*
X5	Tingkat pendidikan tenaga kerja	0,524**
X6	Asal tenaga kerja	0,600**
X7	Upah tenaga kerja	0,921**
X8	Jumlah Tenaga Kerja	0,884**
X9	Jenis peralatan membatik	0,641**
X10	Jenis peralatan pengelolaan limbah	0,553**
X11	Produk	0,729**
X12	Jangkauan pemasaran	0,584**
X13	Frekuensi pemasaran	0,939**
X14	Cara pemasaran	0,193
X15	Persaingan usaha	0,913**
X16	Kelembagaan	0,794**
X17	Sarana prasarana penunjang	0,752**
X18	Kebijakan pemerintah	0,865**

Berdasarkan hasil analisis diatas dapat diketahui, terdapat 1 variabel yaitu X_{14} yang bernilai < 0,3, maka variabel X_{14} dianggap tidak valid dan dihilangkan pada uji selanjutnya.

Uji Reabilitas

Pada uji reliabilitas digunakan koefisien *Alpha Cronbach*. Cara pengukurannya adalah seluruh item pertanyaan yang telah valid dimasukkan dan diukur koefisien *Alpha Cronbach*-nya. Jika nilai yang diperoleh > 0,6 maka variabel tersebut sudah reliabel atau dapat diandalkan. Adapun hasil uji reabilitas terlampir pada Tabel 4.30

Tabel 4. 31 Uji Reabilitas					
Cronbach's Alpha	N of items				
0, 799	17				

Setelah variabel X_{14} dikeluarkan dari analisis, dapat diketahui ke-17 variabel mempunyai nilai koefisien *Cronbach's Alpha* 0, 799, nilai tersebut > 0,6. Hal ini

menunjukkan bahwa ke-17 variabel dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo dinyatakan sudah reliabel.

4.4. 3 Uji KMO MSA (Measure of Sampling Adequency)

Uji KMO MSA (*Kaiser Meiyer Olkin Measure of Sampling Adequancy*) digunakan untuk melihat indikator tersebut layak atau tidak layak untuk dilakukan analisis lebih lanjut. Besaran variabel MSA dilihat dari angka-angka yang diberi tanda dengan huruf "a" dalam matriks *anti image*. Variabel yang mempunyai nilai MSA > 0,5 layak atau tepat untuk diuji menggunakan analisis faktor. Selain itu, nilai "sig" pada Tabel *KMO and Bartlett's Test* harus bernilai < 0,05. Adapun uji *Bartlett's Test* terlampir pada Tabel 4.31

Tabel 4. 32	Uji KMO and Bartlett	's Test
Kaiser-Meyer-Olki Adequacy.	in Measure of Sampling	.613
Bartlett's Test of	Approx. Chi-Square	554.510
Sphericity	df	136
	Sig.	0,000
		9 177

Berdasarkan hasil analisis didapatkan nilai KMO MSA 0,613 dan nilai sig 0,000 yang berarti indikator-indikator tersebut layak untuk masuk dalam analisis faktor lebih lanjut. Untuk melihat indikator mana saja yang tidak layak untuk masuk dalam analisis faktor dapat dilihat pada Tabel *anti images matrices*. Pada bagian Tabel *anti image correlation* dapat diketahui besaran nilai MSA untuk setiap indikator. Indikator dengan nilai kurang dari 0,5 tidak dapat masuk dalam analisis faktor selanjutnya. Adapun hasil uji MSA tiap variabel terlampir pada Tabel 4.32

Tabel 4. 33 Nilai MSA Tiap Variabel

No	Item	Variabel	Nilai MSA
1	X1	Asal bahan baku	0,588
2	X2	Cara mendapatkan bahan baku	0,565
3	X3	Cara mendapatkan modal	0,610
4	X4	Nilai modal	0,723
5	X5	Tingkat pendidikan tenaga kerja	0,281
6	X6	Asal tenaga kerja	0,731
7	X7	Upah tenaga kerja	0,797
8	X8	Jumlah Tenaga Kerja	0,701

9	X9	Jenis peralatan membatik	0,645
10	X10	Jenis peralatan pengelolaan limbah	0,304
11	X11	Produk	0,588
12	X12	Jangkauan pemasaran	0,609
13	X13	Frekuensi pemasaran	0,476
14	X15	Persaingan usaha	0,662
15	X16	Kelembagaan	0,599
16	X17	Sarana prasarana penunjang	0,656
17	X18	Kebijakan pemerintah	0,598

Dari Tabel 4.32 dapat diketahui variabel dengan nilai MSA kurang dari 0,5 adalah variabel tingkat pendidikan tenaga kerja (X_5) , pengelolaan limbah (X_{10}) dan frekuensi pemasaran (X_{13}) , maka variabel tersebut dinyatakan tidak layak untuk dilakukan analisis faktor sehingga selanjutnya. Adapun nilai uji MSA setelah variabel-variabel tersebut dihilangkan terlampir pada Tabel 4.33

Tabel 4. 34 Uji KMO and *Barleett's Test* (setelah variabel X₅,X₁₀ dan X₁₃ dikeluarkan)

Kaiser-Meyer-Olk Adequacy.	,739	
Bartlett's Test of	Approx. Chi-Square	
Sphericity		88,855
	df	91
	Sig.	0,000

Berdasarkan hasil analisis didapatkan nilai KMO MSA 0,739 dan nilai sig 0,000 yang berarti indikator-indikator tersebut layak untuk masuk dalam analisis selanjutnya. Adapun nilai MSA tiap variabel setelah variabel X_5 , X_{10} dan X_{13} dikeluarkan dari analisis terlampir pada Tabel 4.34

Tabel 4. 35 Nilai MSA Setiap Variabel (setelah variabel X₅,X₁₀ danX₁₃ dikeluarkan dari analisis)

No	Item	Variabel	Nilai MSA
1	X1	Asal bahan baku	0,588
2	X2	Cara mendapatkan bahan baku	0,565
3	X3	Cara mendapatkan modal	0,610
4	X4	Nilai modal	0,723
5	X6	Asal tenaga kerja	0,731
6	X7	Upah tenaga kerja	0,797
7	X8	Jumlah Tenaga Kerja	0,701
8	X9	Jenis peralatan membatik	0,645
9	X11	Produk	0,588
10	X12	Jangkauan pemasaran	0,609

11	X15	Persaingan usaha	0,588	
12	X16	Kelembagaan	0,599	
13	X17	Sarana prasarana penunjang	0,656	
14	X18	Kebijakan pemerintah	0,598	

Dari Tabel 4.34 dapat diketahui bahwa seluruh variabel memiliki nilai MSA > 0,5, sehingga semua variabel tersebut layak untuk dilakukan uji selanjutnya.

4.4. 4 Ekstraksi Faktor

Ekstraksi faktor digunakan untuk mereduksi variabel dengan cara mengelompokkan variabel yang memiliki kemiripan. Untuk menentukan faktor baru yang terbentu dilakukan berdasarkan kriteria akar ciri (Eigenvalues) dan kriteria presentase keragaman kumulatif (Percentage of Variances). Adapun akar ciri dan keragaman kumulatif dari 14 variabel yang layak diujikan terlampitkan pada Tabel 4.36

Tabel 4. 36 Akar Ciri Dan Presentase Keragaman Kumulatif

Komponen	7	Nilai Eigen Awal	
	Total Nilai Eigen	Prosentase Keragaman(%)	Prosentase Kumulatif (%)
1	2,530	22.716	22.716
2	2,383	16.435	39.151
3	1,283	12.146	51.297
4	1,219	9.380	60.677
5	1,197	8.423	69.100
6	1,177	7.585	76.685
7	0,139	5.939	82.624
8	0,124	5.313	87.937
9	0,097	4.150	92.088
10	0,062	2.675	94.763
11	0,047	2.003	96.766
12	0,039	1.675	98.441
13	0,025	1.075	99.517
14	0,011	.483	100.000

Berdasarkan Tabel 4.36, dapat diketahui bahwa faktor-faktor yang memiliki nilai akar ciri > 1 adalah sebanyak 6 faktor. Adapun keragaman tiap faktor adalah sebagai berikut:

- Keragaman faktor pertama adalah $\frac{2,530}{14} \times 100 = 18,07 \%$
- Keragaman faktor kedua adalah $\frac{2,383}{14} \times 100 = 17,02\%$
- Keragaman faktor ketiga adalah $\frac{1,283}{14} \times 100 = 9,16\%$

• Keragaman faktor kelima adalah $\frac{1,197}{14} \times 100 = 8,55\%$

• Keragaman faktor keenam adalah $\frac{1,177}{14} \times 100 = 8,41\%$

• Keragaman total 18,07 % + 17,02 % + 9,16 % + 8,71 % + 8,55 % + 8,41 % = 63,92 %

Berdasarkan hasil perhitungan tersebut, dapat diketahui nilai keragaman total sebesar 63,92%. Angka tersebut telah sesuai dengan standar yaitu harus mencapai > 60% dari seluruh variabel asli. Jadi, berdasarkan akar ciri dan kriteria terdapat 6 faktor baru yang terbentuk.

4.4. 5 Rotasi Varimax

Dari hasil analisis, terdapat 6 faktor yang dapat menjelaskan 14 variabel dalam studi pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo. Selanjutnya rotasi faktor pada *Rotated Component Matrix* terlampirkan Tabel 4.37

Tabel 4. 37 Rotasi Varimax

HT1:	Item			Kom	ponen	1	
	Item	1	2	3/3/	4	5	6
X1	Asal bahan baku	0,160	0,190	0,075	-0,020	0,087	-0,025
X2	Cara mendapatkan bahan baku	0,310	0,316	0,064	-0,013	0,008	-0,108
X3	Cara mendapatkan modal	0,209	-0,151	-0,069	-0,166	-0,035	-0,151
X4	Nilai modal	0,230	0,138	0,047	-0,001	0,045	-0,019
X6	Asal tenaga kerja	-0,038	0,057	-0,134	0,259	0,172	0,085
X7	Upah tenaga kerja	0,050	-0,022	-0,067	0,385	-0,027	0,026
X8	Jumlah Tenaga Kerja	0,035	-0,388	0,021	0,053	0,009	0,017
X9	Jenis peralatan membatik	0,001	0,011	0,004	0,007	-0,103	0,004
X11	Produk	-0,112	-0,144	0,012	0,321	-0,064	0,051
X12	Jangkauan pemasaran	0,118	0,050	0,009	0,224	-0,035	0,009
X15	Persaingan usaha	0,011	0,071	-0,088	0,224	-0,100	-0,778
X16	Kelembagaan	0,021	-0,028	0,023	-0,045	-0,346	0,037
X17	Sarana prasarana penunjang	-0,094	-0,100	0,265	-0,002	0,059	-0,018
X18	Kebijakan pemerintah	0,026	0,182	0,030	-0,118	0,263	-0,190

BRAWIJA

Adapun persebaran variabel-variabel tersebut setelah dilakukan *rotasi varimax* terlampirkan pada Tabel 4.38

Tabel 4. 38 Penamaan Faktor-Faktor yang Terbentuk

Nama	Prosentase Keragaman (%)	Variabel	Nilai Beban Faktor
Faktor 1	18,07 %	Cara mendapatkan modal	0,209
	A Bradian	Nilai modal	0,230
Faktor 2	17,02 %	Asal bahan baku	0,190
		Cara mendapatkan bahan baku	0,316
		Jenis peralatan membatik	0,011
Faktor 3	9,16 %	Sarana prasarana penunjang	0,265
Faktor 4	8,71 %	Asal tenaga kerja	0,259
	4231	Upah tenaga kerja	0,385
		Jumlah Tenaga Kerja	0,053
		Produk	0,321
		Jangkauan pemasaran	0,224
		Persaingan usaha	0,224
Faktor 5	8,55 %	Kebijakan pemerintah	0,263
Faktor 6	8,41 %	Kelembagaan	0,037

Berdasarkan Tabel 4.38, faktor 1 terdiri dari 2 variabel yaitu cara mendapatkan modal dan nilai modal. Keragaman dari faktor 1 adalah sebesar 18,07% yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 1 memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 18,07%. Kedua variabel yang membentuk faktor pertama memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa semua variabel pada faktor 1 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

Faktor 2 terdiri dari 3 variabel yaitu asal bahan baku, cara mendapatkan bahan baku, dan jenis peralatan membatik. Keragaman dari faktor 2 adalah sebesar 17,02 % yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 2 memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 17,02 %. Ketiga variabel yang membentuk faktor 2 memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa semua variabel pada faktor 2 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

Faktor 3 terdiri dari 1 variabel yaitu sarana prasarana penunjang. Keragaman dari faktor 3 adalah sebesar 9,16 % yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 3

memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 9,16 %. Variabel yang membentuk faktor 3 tersebut memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa variabel pada faktor 3 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.

Faktor 4 terdiri dari 6 variabel yaitu asal tenaga kerja, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, produk, jangkauan pemasaran, dan persaingan usaha. Keragaman dari faktor 4 adalah sebesar 8,71 % yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 4 memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 8,71 %. Keenam variabel yang membentuk faktor pertama memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa semua variabel pada faktor 1 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

Faktor 5 terdiri dari 1 variabel yaitu kebijakan pemerintah. Keragaman dari faktor 5 adalah sebesar 8,55 % yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 5 memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 8,55 %. Variabel tersebut membentuk faktor 5 memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa variabel pada faktor 5 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo

Faktor 6 terdiri dari 1 variabel yaitu kelembagaan. Keragaman dari faktor 6 adalah sebesar 8,41 % yang berarti bahwa variabel-variabel yang mendukung faktor 5 memberikan sumbangan terhadap faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo sebesar 8,41 %. Variabel yang membentuk faktor 6 tersebut memiliki nilai koefisien korelasi yang positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa variabel pada faktor 6 mempunyai pengaruh positif terhadap perkembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.

4. 5 Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo

Konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis ditentukan berdasarkan analisis SWOT dan IFAS (*Internal Strategic Analysis Summary*), EFAS (*Internal Strategic Analysis Summary*). Analisis tersebut mengidentifikasi faktor-faktor internal dan faktor-faktor eksternal dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo. Untuk nilai bobot dalam tiap-tiap faktor didapatkan dari nilai beban faktor. Sedangkan nilai rating ditentukan berdasarkan kriteria nilai rating faktor yang terlampir pada Lampiran 5. Adapun hasil faktor-faktor dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo ditinjau dari komponen kekuatan, kelemahan, peluang,dan ancaman adalah:

1. Kekuatan (Streght)

- a) Pengusaha batik jetis tetap mempertahankan ciri khas/motif batik jetis dan menggunakan motif batik lain.
- b) Batik jetis adalah batik tulis yang masih menggunakan peralatan tradisional, seperti canting bambu, wajan, kompor,dll. Sehingga memperkecil biaya produksi.
- c) Bahan baku malam dan obat pewarna batik sudah tersedia di Kota Surabaya dengan harga yang terjangkau.
- d) Sebanyak 81% tenaga kerja batik jetis berasal dari Kota Sidoarjo, sehingga jaraknya dekat dengan industri batik.
- e) Sebanyak 69% produk batik jetis sudah mencapai lingkup Nasional, yaitu ke wilayah Pasuruan, Malang, Bandung, Jakarta, Makassar, dan Papua, bahkan sampai ke luar negeri, yaitu Belanda.

2. Kelemahan (Weakness)

- a) Nilai modal industri kecil batik jetis relatif kecil, yaitu Rp 3.000.000-5.000.000/bulan (86%), sehingga sulit mengembangkan usahanya.
- b) Pengusaha batik jetis ingin mengembangkan usahanya, akan tetapi tidak dapat meminjam modal kepada Bank atau lembaga keuangan swasta karena tidak mampu membayar bunga, sehingga hanya menggunakan modal sendiri, yaitu 10 industri batik kecil dan 2 industri batik menengah (57%).

- c) Pengusaha batik jetis memilih menggunakan bahan baku kain putih sendiri dari Kota Yogyakarta, karena persediaan bahan baku kain putih di Koperasi terbatas, yaitu 7 industri batik kecil dan 7 industri batik menengah
- d) Industri kecil batik jetis ingin menambah tenaga kerja baru untuk memenuhi jumlah pesanan, akan tetapi tidak mampu memberikan upah tenaga kerja untuk tenaga kerja baru (67%)
- e) Kelembagaan/organisasi yang menaungi batik jetis tidak berjalan optimal, padahal sebenarnya organisasi tersebut dapat membantu dalam hal keterkaitan dengan sektor lain, misalnya perdagangan, pariwisata, pendidikan, dll.
- f) Industri kecil batik jetis tidak dapat memenuhi pesanan dalam jumlah banyak karena kekurangan tenaga kerja (67%)

3. Peluang (Opportunities)

- a) Sarana prasarana penunjang, seperti sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, serta air bersih sudah baik.
- b) Pemerintah kabupaten Sidoarjo sudah berupaya mengadakan pelatihan batik tulis. Hal tersebut merupakan salah satu upaya untuk melestarikan batik.

4. Ancaman (Threath)

a) Batik cap atau sablon yang harganya relatif murah dan membutuhkan waktu yang lebih singkat dapat mengakibatkan menurunnya minat konsumen batik terhadap batik tulis.

4.5. 1 Analisis IFAS-EFAS

1. Analisis faktor-faktor internal (IFAS)

Pembobotan IFAS dan matriks evaluasi faktor-faktor internal dapat dilihat pada Tabel 4.39 dan 4.40

Tabel 4. 39 Pembobotan Matriks IFAS

No	Faktor-Faktor Internal	Nilai Beban Faktor	Bobot
Kek	uatan	NIME	TI 11'S
1	Produk	0,321	0,144
2	Jenis peralatan membatik	0,011	0,005

3	Asal Bahan Baku	0,190	0,085
4	Asal Tenaga Kerja	0,259	0,116
5	Jangkauan pemasaran	0,224	0,100
Kele	emahan	THE	THE !
1	Nilai modal	0,230	0,103
2	Cara mendapatkan modal	0,209	0,094
3	Cara mendapatkan bahan baku	0,316	0,141
4	Upah tenaga kerja	0,385	0,172
5	Kelembagaan	0,037	0,017
6	Jumlah Tenaga Kerja	0,053	0,024
	Jumlah	2,235	1,000

Tabel 4. 40 Matriks Evaluasi IFAS

No	Faktor-faktor Internal	Bobot	Rating (1-3)	Skor
Streg	ght (Kekuatan)	5()		
1	Pengusaha batik jetis tetap mempertahankan ciri khas/motif batik jetis dan menggunakan motif batik lain	0,144	2	0,288
2	Batik jetis adalah batik tradisional yang menggunakan peralatan tradisional, seperti canting bambu, wajan, kompor,dll. Sehingga memperkecil biaya produksi	0,005	3	0,015
3	Bahan baku malam dan obat pewarna batik sudah tersedia di Kota Surabaya dengan harga yang terjangkau	0,085	2	0,170
4	Sebanyak 81% tenaga kerja batik jetis berasal dari Kota Sidoarjo, sehingga jaraknya dekat dengan industri batik	0,116	3	0,348
5	Sebanyak 69% produk batik jetis sudah mencapai lingkup Nasional, yaitu ke wilayah Pasuruan, Malang, Bandung, Jakarta, Makassar, dan Papua, bahkan sampai ke luar negeri, yaitu Belanda.	0,100	2	0,200
18	STATE OF SAFE	Total Skor	Kekuatan	1,021
Weal	kness (kelemahan)			
1	Nilai modal industri kecil batik jetis relatif kecil, yaitu Rp 3.000.000-5.000.000/bulan (67%), sehingga sulit mengembangkan usahanya	0,094	2	0,188
2	Pengusaha batik jetis ingin mengembangkan usahanya, akan tetapi tidak dapat meminjam modal kepada Bank atau lembaga keuangan swasta karena tidak mampu membayar bunga, sehingga hanya menggunakan modal sendiri, yaitu 10 industri batik kecil dan 2 industri batik menengah (57%)	0,103	2	0,206
3	Pengusaha batik jetis memilih menggunakan bahan baku kain putih sendiri dari Kota Yogyakarta, karena persediaan bahan baku kain putih di Koperasi terbatas, yaitu 7 industri batik kecil dan 7 industri batik menengah	0,141	2	0,282

At	Selisih skor	potensi da	n masalah	-0,081
40	SILSTAN PER	Total sko	or masalah	1,102
6	Industri kecil batik jetis tidak dapat memenuhi pesanan dalam jumlah banyak karena kekurangan tenaga kerja (67%)	0,024	2	0,046
5	Kelembagaan/organisasi yang menaungi batik jetis tidak berjalan optimal, padahal sebenarnya organisasi tersebut dapat membantu dalam hal keterkaitan dengan sektor lain, misalnya perdagangan, pariwisata, pendidikan, dll.	0,017	2	0,051
4	Industri kecil batik jetis ingin menambah tenaga kerja baru untuk memenuhi jumlah pesanan, akan tetapi tidak mampu memberikan upah tenaga kerja untuk tenaga kerja baru (67%)	0,172	2	0,344

2. Analisis Faktor-Faktor Eksternal (EFAS)

Pembobotan EFAS dan matriks evaluasi faktor-faktor eksternal dapat dilihat pada Tabel 4.41 dan 4.42

Tabel 4. 41 Pembobotan Matriks EFAS

No	Faktor-Faktor Eksternal	Nilai Beban Faktor	Bobot
	Peluang		55
1	Sarana prasarana penunjang	0,265	0,352
2	Kebijakan pemerintah	0,263	0,350
	Ancaman		
3	Persaingan usaha	0,224	0,298
	Jumlah	1,752	1

Tabel 4. 42 Matriks Evaluasi EFAS

No	Faktor-Faktor Eksternal	Bobot	Rating (1-3)	Skor
Opp	ortunities (Peluang)	// OU		
1	Sarana prasarana penunjang, seperti sarana			
	perdagangan, prasarana jalan, listrik, serta air bersih	0,352	3	1,056
	sudah baik.			
2	Pemerintah kabupaten Sidoarjo sudah berupaya			1411
	mengadakan pelatihan batik tulis. Hal tersebut	0,350	3	1,050
	merupakan salah satu upaya untuk melestarikan	3,223		1,000
	batik.			
1	MAY TUA US TIRINGTO	Total skor	peluang	2,106
Thr	eat (Ancaman)	HUELY	601	
1	Batik cap atau sablon yang harganya relatif murah		1447	081174
	dan membutuhkan waktu yang lebih singkat dapat	0,298	2	0,596
	mengakibatkan menurunnya minat konsumen batik	0,298		0,390
	terhadap batik tulis.	MATTIN		

	Total skor ancaman	0,596
MIASKUNI	Selisih skor peluang dan ancaman	1,510

Untuk mengetahui hasil dari perhitungan analisis IFAS-EFAS dalam posisi kuadran SWOT, maka nilai sumbu X dan sumbu Y yang diperoleh adalah sebagai berikut:

Sumbu X = Kekuatan + Kelemahan

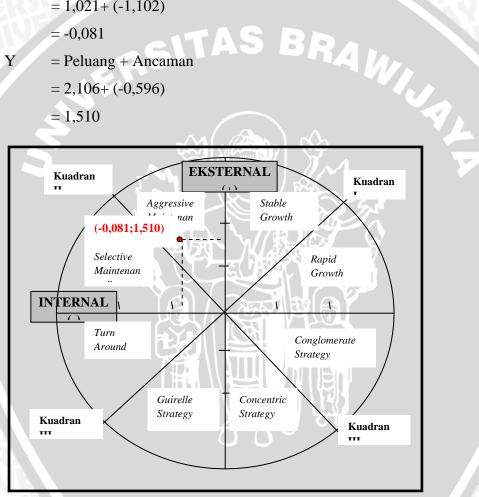
= 1,021 + (-1,102)

= -0.081

Sumbu Y = Peluang + Ancaman

= 2,106 + (-0,596)

=1,510



Gambar 4. 19 Posisis Kuadran SWOT

Berdasarkan hasil analisis industri kecil menengah batik jetis terletak posisi kuadran SWOT II-C, yaitu Aggresive Maintenance Strategy yang berarti meskipun menghadapi berbagai kendala/kelemahan dalam segi internal, industri kecil menengah batik jetis memiliki peluang dari segi eksternal yang berarti memperbaiki kendala/kelemahan kriteria industri berupa kurangnya

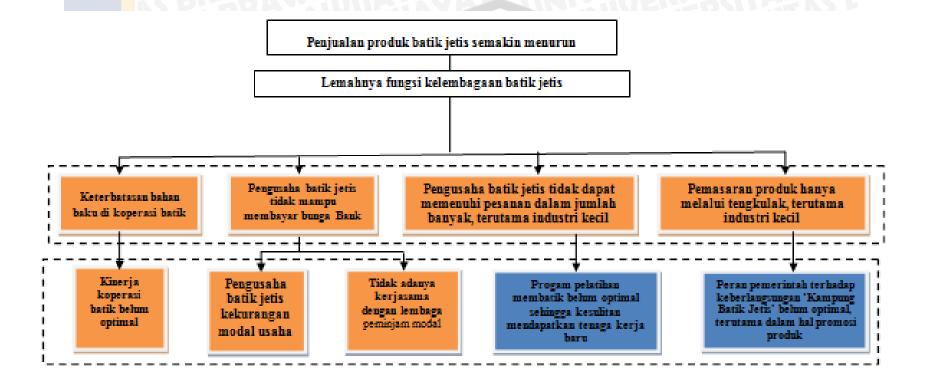
BRAWIJAY

modal usaha, tenaga kerja, dan jumlah produksi serta lemahnya kelembagaan batik dengan mengoptimalkan peluang sarana dan prasarana penunjang industri yaitu sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan air bersih yang baik serta dukungan kebijakan pemerintah.

4. 6 Analisis Akar Masalah

Analisis akar masalah berfungsi untuk mengidentifikasi hubungan sebab akibat dari permasalahan dalam industri kecil menengah di Kabupaten Sidoarjo. Adapun hubungan hubungan sebab akibat dalam industri kecil menengah di Kabupaten Sidoarjo dapat terlampir pada Gambar 4.20







Berdasarkan Gambar 4.21, permasalahan yang terjadi dalam industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah penjualan produk batik jetis semakin menurun yang disebabkan oleh lemahnya fungsi kelembagaan batik jetis. Berdasarkan gabungan antara analisis faktor dan SWOT akibat dari lemahnya fungsi kelembagaan tersebut adalah keterbatasan bahan baku di koperasi batik, pengusaha batik jetis tidak mampu membayar bunga Bank, tidak dapat memenuhi pesanan dalam jumlah banyak, dan pemasaran produk hanya melalui tengkulak.

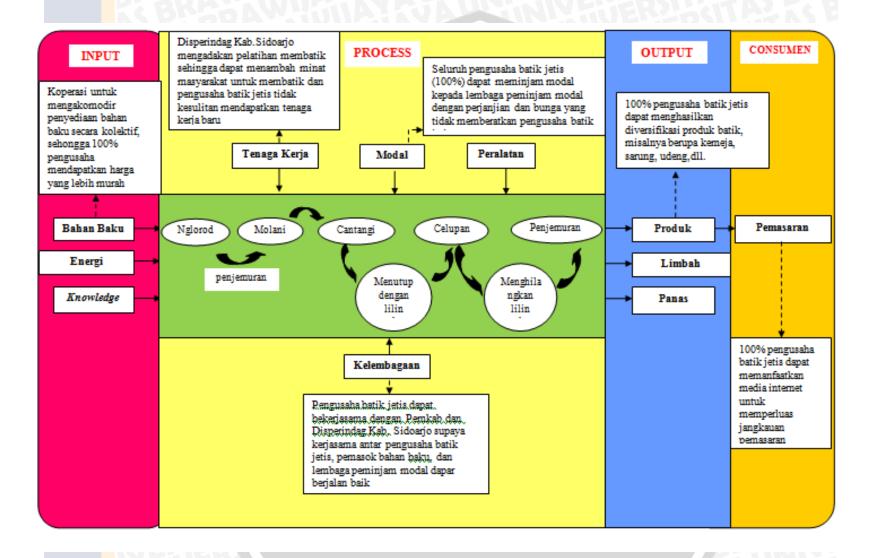
Untuk permasalahan keterbatasan bahan baku di koperasi batik disebabkan karena kinerja koperasi batik belum optimal. Untuk permasalahan pengusaha batik jetis tidak mampu membayar bunga Bank disebabkan karena pengusaha batik jetis kekurangan modal usaha dan tidak adanya kerjasama dengan lembaga peminjam modal. Berdasarkan gabungan antara analisis analisis kriteria industri berdasarkan tinjauan kebijakan dan SWOT untuk permasalahan pengusaha batik jetis tidak dapat memenuhi pesanan dalam jumlah banyak disebabkan karena progam pelatihan membatik belum optimal sehingga kesulitan mendapatkan tenaga kerja baru. Sedangkan permasalahan pemasaran produk hanya melalui tengkulak disebabkan karena peran pemerintah terhadap keberlangsungan' Kampung Batik Jetis' belum optimal.

Berdasarkan hasil analisis faktor, SWOT dan IFAS-EFAS, serta analisis akar masalah, maka konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo adalah:

- 1) Konsep pengembangan asal modal dan nilai modal (faktor 1)
 - ➤ Pengusaha industri kecil menengah batik jetis bekerjasama dengan lembaga keuangan peminjam modal. Diperlukan kerjasama antara Pemkab Sidoarjo dengan lembaga keuangan selaku investor supaya perjanjiannya tidak memberatkan pengusaha batik jetis. Tersedianya modal faktor penggerak dalam pengembangn industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo.
- 2) Konsep pengembangan asal bahan baku, cara mendapatkan bahan baku, dan peralatan (faktor 2)
 - Pengusaha industri kecil menengah batik jetis mengoptimalkan koperasi batik jetis. Hal tersebut dapat mempermudah aksesibilitas (dekat,mudah,dan murah) dalam hal penyediaan bahan baku dan peralatan.
- 3) Konsep pengembangan sarana dan prasarana penunjang (faktor 2)
 - Pengusaha batik jetis mengoptimalkan *showroom-showroom* batik jetis supaya dapat menarik minat konsumen.

- 4) Konsep pengembangan jangkauan pemasaran, persaingan usaha, upah tenaga kerja, dan jumlah tenaga kerja (faktor 4)
 - Pengusaha batik jetis bekerjasama dengan Pemkab dan Disperindag Kab. Sidoarjo dalam hal pemasaran produk batik jetis. Misalnya melalui kegiatan pameran batik dan memanfaatkan media internet. Hal tersebut bertujuan untuk memperluas jaringan pemasaran.
 - Instansi terkait mengadakan pembinaan/pelatihan batik dengan mengikutsertakan pengrajin batik jetis. Kegiatan tersebut sebagai media pembelajaran kepada pengrajin batik jetis sehingga dapat termotivasi untuk terus meningkatkan kreatifitasnya.
- 5) Konsep pengembangan kebijakan pemerintah (faktor 5)
 - ➤ Pemerintah Kabupaten Sidoarjo mengoptimalkan fungsi kawasan 'Kampung Batik Jetis' sebagai daerah penghasil batik Sidoarjo. Upaya yang dapat dilakukan adalah memberikan dukungan promosi produk, memberikan jaringan pemasaran, dan memberikan jaringan distribusi supaya penjualan produk batik jetis dapat meningkat.
- 6) Konsep pengembangan kelembagaan (faktor 6)
 - Pengusaha industri kecil menengah batik jetis bekerjasama dengan Pemkab Sidoarjo mengoptimalkan kelembagaan/organisasi industri batik. Upaya yang dilakukan adalah mengembangkan dan meningkatkan fungsi incubator, mengembangkan lembaga layanan pengembangan usaha, mengembangkan konsultan keuangan mitra Bank, serta mengembangkan lembaga profesi sejenis lainnya sebagai lembaga pendukung pengembangan Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah. Dengan demikian akan tercipta koordinasi yang baik antar pengusaha batik jetis maupun dengan pihak luar.

Adapun konsep pengembangan *linkage system* industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo terlampir pada Gambar 4.21



Gambar 4. 21 Bagan Linkage System Industri Kecil Menengah Batik Jetis (konsep pengembangan)

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5. 1 Kesimpulan

5.1. 1 Kinerja Industri Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo

Berdasarkan hasil analisis untuk kinerja industri batik jetis ditinjau berdasarkan karakteristik industri, pada industri kecil tidak terdapat kriteria kinerja yang dianggap baik; terdapat 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan; dan 8 kriteria kinerja yang dianggap buruk, yaitu cara mendapatkan bahan baku, cara mendapatkan modal, nilai modal, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara pemasaran, jangkauan pemasaran, dan frekuensi pemasaran. Sedangkan untuk industri menengah terdapat 8 kriteria kinerja yang dianggap baik, yaitu cara mendapatkan modal, besar upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja, cara mendapatkan peralatan, produk, cara pemasaran, dan jangkauan pemasaran, frekuensi pemasaran; 2 kriteria kinerja yang dianggap sedang, yaitu produk dan kelembagaan dan tidak memiliki kriteria kinerja yang dianggap buruk.

Untuk kinerja industri batik jetis ditinjau berdasarkan perhitungan *break event point* (BEP), baik dalam industri kecil maupun menengah batik jetis, kriteria kinerjanya sudah dianggap baik. Untuk kinerja industri berdasarkan tinjauan kebijakan, baik dalam industri kecil maupun menengah batik jetis hanya kriteria pemasaran yang dianggap sedang, sedangkan kriteria kinerja lainnya dianggap masih buruk.

5.1. 2 Faktor Faktor-Faktor dalam Industri Kecil Menengah Batik Jetis

Berdasarkan hasil analisis faktor terdapat 6 faktor dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis yang terdiri dari beberapa kriteria industri, yakni:

- a. Faktor 1, terdiri dari kriteria asal modal dan nilai modal, dengan prosentase keragaman 18,07 %
- b. Faktor 2, terdiri dari kriteria asal bahan baku, cara mendapatkan bahan baku dan peralatan, prosentase keragaman 17,02 %
- c. Faktor 3, terdiri dari kriteria sarana prasarana penunjang, prosentase keragaman 9,16 %

- d. Faktor 4, terdiri dari kriteria asal tenaga kerja, upah tenaga kerja, jumlah tenaga kerja,desain produk, jangkauan pemasaran, dan persaingan usaha, prosentase keragaman 8,71 %
- e. Faktor 5, terdiri dari kriteria kebijakan pemerintah, prosentase keragaman 8,55 %
- f. Faktor 6, terdiri dari kriteria kelembagaan, prosentase keragaman 8,41 %

5.1. 3 Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis Di Kabupaten Sidoarjo

Konsep pengembangan batik jetis adalah memperbaiki kendala/kelemahan kriteria industri berupa kurangnya modal usaha, tenaga kerja, dan jumlah produksi serta lemahnya kelembagaan batik jetis dengan mengoptimalkan peluang Sarana dan prasarana penunjang yaitu sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan air bersih yang baik serta dukungan kebijakan pemerintah

.5. 2 Saran

5.2. 1 Saran Bagi penelitian

- a. Hasil dari penelitian ini hanya direkomendasikan untuk merumuskan konsep pengembangan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo dengan kajian karakteristik industri yang meliputi bahan baku, modal, tenaga kerja, peralatan, desain produk, sarana prasarana penunjang dan kebijakan pemerintah
- b. Penelitian ini tidak membahas mengenai *detail site* dan *desain* ruang pada lokasi pengembangan industri. Untuk itu diperlukan penelitian lebih lanjut yang membahas *detail site* dan *desain* ruang yang lebih mengarah pada bidang arsitektur.

5.2. 2 Saran bagi Investor dan Pihak Lain

Investor dan pihak lain dapat berperan dalam pengembangan industri kecil menengah batik jetis, misalnya menjalin kerja sama dengan pemerintah dalam hal pengadaan pelatihan tenaga kerja dan pengadaan modal.

5.2. 3 Saran bagi Masyarakat Kabupaten Sidoarjo

Diperlukan adanya peran serta dari Pemkab Sidoarjo untuk mengembangkan industri kecil menengah batik jetis di Kabupaten Sidoarjo, terutama untuk mengoptimalkan

fungsi kelembagaan batik jetis supaya terjalin kerjasama yang baik antara pengusaha batik jetis dengan pihak lain. Serta peran serta pemerintah dalam hal promosi produk batik jetis.



DAFTAR PUSTAKA

- Black, James A & Dean J, Champion. 1992. *Metode dan Masalah Penelitian Sosial*. Bandung: PT. Eresco.
- BPS. 2006. Jawa Timur Dalam Angka. Sidoarjo: BPS.
- Djoko, S. 2011. Strategi Pemberdayaan Usaha Kecil Batik di Pekalongan. *Jurnal Pengembangan*. XI (1); 29-45.
- Kuswadji. 1981. *Mengenal Seni Batik di Yogyakarta*. Yogyakarta: Proyek Pengembangan Permuseuman.
- Laili, Manmunah. 2007. Arahan Pengembangan Industri Batik Desa Candi Burung Kecamatan Propo Kabupaten Pamekasan. Skripsi ini tidak dipublikasikan. Malang: Universitas Brawijaya.
- Poerwodarminto. 1989. Kamus Besar Bahasa Indonesia. Jakarta: Balai Pustaka.
- Rosyidie, A. 1987. Tinjauan Konseptual Pengembangan Insdustri Kecil Dalam Rangka Pengembangan Pedesaan. Bandung. Skripsi tidak dipublikasikan. Bandung: Fakultas Pascasarjana Institut Teknologi Bandung.
- Suhartini. 2011.Rancangan Sistem Informasi Pengukuran *Green Productivity* dan *Environmental Management Accounting* untuk Pengembangan Usaha Kecil Menengah . 978-602-97491-2-0.
- Sutojo, S. 1993. *Studi Kelayakan Proyek: Teori & Praktek*. Jakarta: Pustaka Binaman Pressindo.
- Rangkuti, F. 2004. *Analisis SWOT: Teknik Membedah Kasus Bisnis*. Jakarta: Angkasa Utama.
- Walpole, Ronald E & Meyers, Raymond E. 1993. *Ilmu Peluang dan Statistik untuk Insinyur dan Ilmuwan, Edisi ke-4*. Bandung: ITB.
- -----. 1977. Peraturan Menteri Kesehatan Republik Indonesia No 173/Men.Kes/Per/VIII/1977 tentang Air Bersih.
- -----. 2004. Penataan dan Revitalisasi Kota Lama Sidoarjo. Sidoarjo: Bappeda Sidoarjo.
- -----. 2008. Undang-Undang Republik Indonesia No. 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah.
- -----. 2008. Peraturan Menteri PU RI No:29 Tahun 2006 tentang Kelistrikan.
- ----- 2008. *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Pusat Bahasa Departemen Pendidikan Nasional Republik Indonesia (diakses 2 Februari 2013).



LAMPIRAN

BRAWIJAYA

LIST KUISIONER PENGUSAHA BATIK JETIS

Data yang dihasilkan dari kuisioner ini akan digunakan oleh peneliti dengan sebenarbenarnya sebagai masukan untuk penelitian Konsep Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis di Kabupaten Sidoarjo. Atas partisipasinya. Kami ucapkan terima kasih.

Nama pengrajin : Pendidikan terakhir :

Lokasi (RW/RT) :

	Pertanyaan		Jawaban
Baha	an baku		
1	Bahan baku apa saja yang dibutuhkan pada saat proses produksi?		104
2	Darimana asal bahan baku tersebut (sebutkan wilayahnya)?	b. с.	Dalam Kecamatan (dimana) Dalam Kota (dimana) Luar Kota (dimana) Lain-lain
3	Bagaimana cara Anda mendapatkan bahan baku?	a. b.	Mendatangkan sendiri Kerjasama dengan pihak lain Melalui koperasi Lain-lain
Mod	al		
1	Berasal darimana modal yang Anda dapatkan?	1.5	Modal sendiri Pinjaman
2	Jika pinjaman, dari siapa?	b. c.	Koperasi Bank Lembaga swasta Lain-lain
3	Berapa nilai modal yang Anda keluarkan untuk usaha batik tulis ini?	a. b.	Rp 3.000.000 s/d Rp 5.000.000 Rp 13.000.000 s/d Rp 15.000.000
Tena	nga kerja		
1	Berapa jumlah tenaga kerja yang Anda miliki?		
2	Apakah tingkat pendidikan terakhir nya?	b. c. d. e.	Tidak sekolah SD SLTP SMU Akademi/PT
3	Darimanakah asal tenaga kerja yang Anda miliki?	b.	Keluarga sendiri Kabupaten Sidoarjo (dimana)

4	VERZESITAL AS PRERA	c.	Luar Kabupaten Sid (dimana)
4	Berapakah upah tenaga kerja yang Anda berikan?		RAN
Per	alatan		HASBE
1	Peralatan apa sajakah yang Anda butuhkan pada saat proses membatik?		
2	Bagaimanakah pengelolaan limbah sisa proses produksi?		
Prod	luk		
1	Produk dan motif batik apa sajakah yang Anda produksi?		7,
2	Berapa banyak produk batik yang dihasilkan setiap bulannya?	~1	7
Pem	asaran		
1	Bagaimana cara pemasaran yang Anda lakukan?	a. b.	Dipasarkan sendiri Dipasarkan oleh orar (distributor)
2	Jangkauan pemasaran produk batik Anda sampai ke mana (sebutkan wilayahnya)?	a. b. c. d.	Lingkup Lokal Lingkup Regional Lingkup Nasional Ekspor
3	Berapa kali dalam sebulan Anda memasarkan produk?	S	•
Biay	a Operasional		
1	Berapa biaya untuk membeli bahan baku dan peralatan?		
2	Berapa biaya listrik?		
3	Berapa biaya telepon?		
4	Barapa biaya air bersih?		
5	Berapa biaya transportasi?		STITAS
6	Berapa harga jualnya?	A	HERSILA.
	Proses Produksi	Mil	

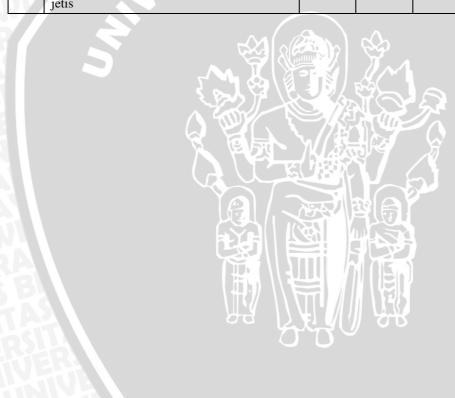
	VEDERSISSITAS RS BRA	XAWUSTIAY
Sara	na prasarana penunjang	
1	Bagaimana kondisi jaringan jalan di Desa Jetis ini?	a. Baik b. Cukup baik c. Buruk
2	Dari manakah sumber air Anda gunakan?	EKERSITATA



Kuisioner Faktor

No	Pertanyaan	1	2	3	4	5
	LA UNIZIONE SEOSI	STS	TS	RR	S	SS
Bah	an baku					
1	Bahan baku yang berasal dari dalam atau	1013			4.75	
	luar kota mempengaruhi perkembangan	AATT	MEAN	405	1 Lati	FAS
	industri kecil menengah batik jetis	FIFT		1	10.51	
2	Bahan baku yang didapatkan sendiri maupun					1014
	melalui koperasi mempengaruhi				LEAT	1013
	perkembangan industri kecil menengah batik jetis					
Mod	3					11150
1	Menggunakan modal dari uang pribadi					
	maupun pinjaman mempengaruhi					
	perkembangan industri kecil menengah batik	5 E	ID.			
	jetis		- 14	A		
2	Nilai modal usaha mempengaruhi					
	perkembangan industri kecil menengah batik					
	jetis					
Tena	aga kerja					
1	Tingkat pendidikan tenaga kerja		7			
	mempengaruhi perkembangan industri kecil	91			,	
	menengah batik jetis			9		
2	Tenaga kerja yang berasal dari dalam					
	maupun luar kota mempengaruhi	· //#				
	perkembangan industri kecil menengah batik	NAK		7		
3	jetis Upah tenaga kerja mempengaruhi					
3	perkembangan industri kecil menengah batik					
	jetis	还们				
4	Jumlah tenaga kerja mempengaruhi	QN V				
	perkembangan industri kecil menengah batik					
	jetis	l l l				
Pera	llatan				•	<u> </u>
1	Jenis peralatan yang masih konvensional					
	mempengaruhi perkembangan industri kecil	X-VU				
166	menengah batik jetis	U				
2	Proses pengelolaan limbah dengan cara					
	konvensional mempengaruhi perkembangan					
D	industri kecil menengah batik jetis					4
Prod						
1	Produk mempengaruhi perkembangan industri kecil menengah batik jetis					RA
Pem	asaran					
1	Jangkauan pemasaran lingkup					
	lokal,regional, nasional, maupun					
	internasional mempengaruhi perkembangan	14		4411		EDS
	industri kecil menengah batik jetis		JA!			34
2	Banyaknya frekuensi pemasaran produk	TILD	N. C.	DAT		
	batik jetis mempengaruhi perkembangan	MALE		Lav	AU	
	industri kecil menengah batik jetis					

3	Pemasaran produk batik jetis dengan cara	DR				
	sendiri maupun melalui orang lain/pesanan					A I A
	mempengaruhi perkembangan industri kecil					ALLE
	menengah batik jetis	45				
4	Persaingan usaha mempengaruhi	RELL	4311		41:12	
47	perkembangan industri kecil menengah batik				2.50	13/12
	jetis			450		AS
Kel	embagaan					
1	Kelembagaan yang menaungi kegiatan		DAF	LI KAVI	417	5 9 7 1
	industri mempengaruhi perkembangan					11-11
	industri kecil menengah batik jetis				417	MA
Sar	ana prasarana penunjang					
1	Ketersediaan sarana prasarana penunjang					
TI	mempengaruhi perkembangan industri kecil					
	menengah batik jetis	C F				
Kel	bijakan pemerintah					
1	Dukungan dari pemerintah mempengaruhi			MA		
	perkembangan industri kecil menengah batik					
	ietis					



Tabulasi Data Hasil Kuisioner

Responden	X1	X2	Х3	X4	X5	X6	X7	X8	X9	X10	X11	X12	X13	X14	X15	X16	X17	X18
1	5	5	2	5	5	5	5	4	4	5	1	4	3	2	4	5	5	4
2	5	5	2	4	4	5	5	4	4	5	1	4	3	2	4	4	4	4
3	4	5	4	4	5	4	5	4	4	5	2	^ 4	4	2	4	4	5	5
4	5	5	2	4	5	4	5	4	$\frac{4}{4}$	5	$\binom{1}{2}$		3	2	5	4	5	4
5	5	4	2	4	5	4	4	4	4	5	$1 \le$	5	<i>(</i> 3)	2	5	4	5	5
6	5	5	3	4	4	4	5 (4	5	5	2	4	<i>7</i> ₃	3	5	5	5	5
7	5	5	2	5	5	4	5	4	5	5		4	$\frac{1}{\sqrt{3}}$	2	4	5	5	5
8	4	5	4	4	4	4	5	5	5	6 7	2	4	4	3	4	5	5	3
9	4	5	2	4	4	4	5	45	5	5	沙沙		4	2	4	5	4	5
10	5	5	2	5	4	5	5	5	5	5	2	5	4	2	4	5	4	5
					4	3	3	79		7111	M	1	4			3		
11	5	5	3	4	4	4	4	4	5	5	1	4	4	3	5	5	4	5
12	5	5	2	4	4	4	5	5	5	5	/ 1	4	3	4	5	5	5	5
13	5	5	2	5	4	4	4	5	4	O ₅ (5 1	4	4	4	5	5	5	3
14	5	5	4	5	4	4	5	5	5	5	1	4	3	3	4	5	3	5

Tabulasi Perhitungan Analisis Faktor

1. Uji ValiditasA. Uji Validitas

Correlations

		x1	x2	х3	x4	x5	х6	x7	x8	x9	x10	x11	x12	x13	x14	x15	x16	x17	x18	total
X1	Pearson Correlation	.157	1	.183	.206	.209	.216	.071	.256	.475 [*]	.220	.378	049	.354	.279	.064	.298	.234	.037	.392 [*]
	Sig. (2-tailed)	.433		.360	.303	.296	.279	.724	.198	.012	.270	.052	.809	.070	.159	.751	.131	.241	.856	.043
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X2	Pearson Correlation	.267	.183	1	.634 ^{**}	.413 [*]	.012	.257	.730 ^{**}	.676 ^{**}	.155	.044	.609**	.760 ^{**}	.756 ^{**}	.681 ^{**}	.563 ^{**}	.465 [*]	.924 ^{**}	.752 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.178	.360		.000	.032	.953	.195	.000	.000	.439	.828	.001	.000	.000	.000	.002	.015	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
Х3	Pearson Correlation	.225	.206	.634 ^{**}	1	.501 ^{**}	.473 [*]	.465 [*]	.774 ^{**}	.724 ^{**}	.440 [*]	.368	.441 [*]	.806**	.798 ^{**}	.604 ^{**}	.801 ^{**}	.682**	.652 ^{**}	.857**
	Sig. (2-tailed)	.259	.303	.000		.008	.013	.014	.000	.000	.021	.059	.021	.000	.000	.001	.000	.000	.000	.000

ï	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X4	Pearson Correlation	.174	.209	.413 [*]	.501 ^{**}	1	.214	.214	.423 [*]	.341	.151	015	.096	.419 [*]	.573 ^{**}	.383 [*]	.387 [*]	.288	.251	.481 [*]
	Sig. (2-tailed)	.384	.296	.032	.008		.284	.285	.028	.082	.452	.941	.635	.030	.002	.049	.046	.146	.206	.011
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X5	Pearson Correlation	270	.216	.012	.473 [*]	.214	1	.629 ^{**}	.450 [*]	.389 [*]	.826 ^{**}	.591 ^{**}	.070	.376	.285	.404 [*]	.580 ^{**}	.527 ^{**}	.101	.524 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.173	.279	.953	.013	.284		.000	.018	.045	.000	.001	.729	.054	.150	.037	.002	.005	.616	.005
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X6	Pearson Correlation	324	.071	.257	.465 [*]	.214	.629 ^{**}	1	.519 ^{**}	.341	.537 ^{**}	.517 ^{**}	.307	.442 [*]	.411 [*]	.592 ^{**}	.728 ^{**}	.661 ^{**}	.230	.600 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.099	.724	.195	.014	.285	.000		.006	.081	.004	.006	.119	.021	.033	.001	.000	.000	.249	.001
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X7	Pearson Correlation	.193	.256	.730 ^{**}	.774**	.423 [*]	.450 [*]	.519 ^{**}	1	.867**	.625 ^{**}	.416 [*]	.480 [*]	.904 ^{**}	.900 ^{**}	.734 ^{**}	.762 ^{**}	.693**	.685 ^{**}	.921 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.336	.198	.000	.000	.028	.018	.006		.000	.000	.031	.011	.000	.000	.000	.000	.000	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21

X8	Pearson Correlation	.272	.475 [*]	.676 ^{**}	.724 ^{**}	.341	.389 [*]	.341	.867 ^{**}	1	.585 ^{**}	.548**	.473 [*]	.825 ^{**}	.862 ^{**}	.586 ^{**}	.650 ^{**}	.591 ^{**}	.682 ^{**}	.884 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.170	.012	.000	.000	.082	.045	.081	.000		.001	.003	.013	.000	.000	.001	.000	.001	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
X9	Pearson Correlation	054	.220	.155	.440 [*]	.151	.826 ^{**}	.537**	.625 ^{**}	.585 ^{**}	1	.674 ^{**}	.298	.546 ^{**}	.481 [*]	.467 [*]	.540 ^{**}	.560 ^{**}	.241	.641 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.790	.270	.439	.021	.452	.000	.004	.000	.001		.000	.131	.003	.011	.014	.004	.002	.227	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x10	Pearson Correlation	.034	.378	.044	.368	015	.591 ^{**}	.517 ^{**}	.416 [*]	.548 ^{**}	.674 ^{**}	1	.259	.452 [*]	.381 [*]	.101	.508**	.572 ^{**}	.129	.553 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.866	.052	.828	.059	.941	.001	.006	.031	.003	.000		.192	.018	.050	.617	.007	.002	.521	.003
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x11	Pearson Correlation	.162	.037	.924 ^{**}	.652 ^{**}	.251	.101	.230	.685 ^{**}	.682 ^{**}	.241	.129	.605 ^{**}	.714 ^{**}	.714 ^{**}	.700 ^{**}	.579 ^{**}	.526 ^{**}	1	.729 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.419	.856	.000	.000	.206	.616	.249	.000	.000	.227	.521	.001	.000	.000	.000	.002	.005		.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21

															1 4 6 1					
x12	Pearson Correlation	.368	049	.609**	.441 [*]	.096	.070	.307	.480 [*]	.473 [*]	.298	.259	1	.604 ^{**}	.537 ^{**}	.487**	.342	.311	.605**	.584**
	Sig. (2-tailed)	.059	.809	.001	.021	.635	.729	.119	.011	.013	.131	.192		.001	.004	.010	.081	.115	.001	.001
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x13	Pearson Correlation	.357	.354	.760 ^{**}	.806**	.419 [*]	.376	.442 [*]	.904 ^{**}	.825**	.546 ^{**}	.452 [*]	.604**	1	.913 ^{**}	.655 ^{**}	.746 ^{**}	.678 ^{**}	.714 ^{**}	.939 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.067	.070	.000	.000	.030	.054	.021	.000	.000	.003	.018	.001		.000	.000	.000	.000	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x14	Pearson Correlation	1	.157	.267	.225	.174	270	324	.193	.272	054	.034	.368	.357	.274	197	213	238	.162	.193
	Sig. (2-tailed)		.433	.178	.259	.384	.173	.099	.336	.170	.790	.866	.059	.067	.167	.325	.287	.231	.419	.334
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x15	Pearson Correlation	.274	.279	.756 ^{**}	.798 ^{**}	.573 ^{**}	.285	.411 [*]	.900**	.862 ^{**}	.481 [*]	.381 [*]	.537**	.913 ^{**}	1	.693 ^{**}	.732 ^{**}	.665 ^{**}	.714 ^{**}	.913 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.167	.159	.000	.000	.002	.150	.033	.000	.000	.011	.050	.004	.000		.000	.000	.000	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x16	Pearson Correlation	238	.234	.465 [*]	.682 ^{**}	.288	.527 ^{**}	.661 ^{**}	.693 ^{**}	.591 ^{**}	.560 ^{**}	.572 ^{**}	.311	.678 ^{**}	.665 ^{**}	.693 ^{**}	.957 ^{**}	1	.526 ^{**}	.794 ^{**}

	Sig. (2-tailed)	.231	.241	.015	.000	.146	.005	.000	.000	.001	.002	.002	.115	.000	.000	.000	.000		.005	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x17	Pearson Correlation	197	.064	.681 ^{**}	.604 ^{**}	.383 [*]	.404 [*]	.592 ^{**}	.734 ^{**}	.586 ^{**}	.467 [*]	.101	.487**	.655 ^{**}	.693 ^{**}	1	.763 ^{**}	.693 ^{**}	.700 ^{**}	.752 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.325	.751	.000	.001	.049	.037	.001	.000	.001	.014	.617	.010	.000	.000		.000	.000	.000	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
x18	Pearson Correlation	213	.298	.563 ^{**}	.801 ^{**}	.387 [*]	.580 ^{**}	.728 ^{**}	.762 ^{**}	.650 ^{**}	.540 ^{**}	.508**	.342	.746 ^{**}	.732 ^{**}	.763 ^{**}	1	.957 ^{**}	.579 ^{**}	.865 ^{**}
	Sig. (2-tailed)	.287	.131	.002	.000	.046	.002	.000	.000	.000	.004	.007	.081	.000	.000	.000		.000	.002	.000
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
total	Pearson Correlation	.193	.392 [*]	.752 ^{**}	.857 ^{**}	.481 [*]	.524**	.600**	.921 ^{**}	.884 ^{**}	.641 ^{**}	.553 ^{**}	.584 ^{**}	.939 ^{**}	.913 ^{**}	.752 ^{**}	.865 ^{**}	.794 ^{**}	.729 ^{**}	1
	Sig. (2-tailed)	.334	.043	.000	.000	.011	.005	.001	.000	.000	.000	.003	.001	.000	.000	.000	.000	.000	.000	
	N	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21

^{**} Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

B. Uji Reabil<mark>ita</mark>s

Reliability Statistic

^{*} Correlation is significant at the 0.05 level (2-tailed).

Cronbach's Alpha	N of Items
.799	17

SITAS BRALL

KMO and Bartlett's Test

Kaiser-Meyer-Olkin Measure c	of Sampling Adequacy.	.613		Y
Bartlett's Test of Sphericity	Approx. Chi-Square	554.510		7
	df	136		
	Sig.	.000		
	-	<u>.</u>	BACERON	

Anti-image Correlation

	X1	X2	ХЗ	X4	X5	X6	X7	X8	Х9	x10	x11	x12	x13	x15	x16	x17	x18
X1	.588ª	944	452	.650	451	.347	.564	074	.208	339	.500	.118	335	539	.380	380	.392
X2	246	.565 ^a	.538	731	.532	270	518	087	214	.363	555	268	.464	.517	488	.466	944

Х3	.429	.538	.610 ^a	636	.367	.117	003	513	307	.357	384	521	.485	.610	795	.664	452
X4	592	268	521	.723 ^a	381	.054	422	.666	.256	236	156	.500	684	200	.430	360	.118
X5	.213	246	.429	195	.281ª	.395	.598	689	280	062	.288	592	.426	.026	493	.410	.392
X6	.395	270	.117	.034	.073	.731 ^a	.000	.143	070	618	.085	.054	.073	407	384	.428	.347
X7	.598	518	003	.245	119	.000	.797 ^a	559	198	.125	.476	422	051	085	.016	092	.564
X8	689	087	513	.371	201	.143	559	.701 ^a	.232	504	.023	.666	554	399	.371	193	074
X9	280	214	307	.397	773	070	198	.232	.645 ^a	151	036	.256	412	311	.606	575	.208
x10	195	731	636	180	677	.034	.245	.371	.397	.304 ^a	.373	.500	798	413	.638	584	.650
x11	062	.363	.357	180	054	618	.125	504	151	-,339	.588*	236	.091	.800	057	157	422
x12	.288	555	384	.373	049	.085	.476	.023	036	422	156	.609 ^a	138	540	.259	146	.500
x13	.213	.532	.367	677	361	.073	119	201	773	054	049	.687	.476 ^a	.171	695	.718	451
x15	.426	.464	.485	798	.687	.073	051	554	412	.091	138	684	.535	.662ª	594	.211	335
x16	.410	.466	.664	584	.718	.428	092	193	575	157	146	360	951	.211	.599 ^a	.535	380
x17	.026	.517	.610	413	.171	407	085	399	311	.800	540	200	.211	.211	408	.656 ^a	539
x18	493	488	795	.638	695	384	.016	.371	.606	057	.259	.430	594	408	.380	951	.598 ^a

KMO and Bartlett's Test (setelah variabel X_5 , $X_{10} dan X_{12}$ dikeluarkan)

Kaiser-Meyer-Olkin Measure of S	Caiser-Meyer-Olkin Measure of Sampling Adequacy.					
Bartlett's Test of Sphericity	Approx. Chi-Square	88.855				
	df	91				
	Sig.	.000				

C. Ekstraksi Faktor

Total Variance Explained

		Initial Eig	envalues ^a		Extraction Sums of Squared Loadings			
	Comp	Total	% of Variance	Cumulative %	Total	% of Variance	Cumulative %	
Raw	1	2.530	22.716	22.716	2.530	22.716	22.716	
	2	2.383	16.435	39.151	2.383	16.435	39.151	
	3	1.283	12.146	51.297	1.283	12.146	51.297	
	4	1.219	9.380	60.677	1.219	9.380	60.677	
	5	1.197	8.423	69.100	1.197	8.423	69.100	
	6	1.177	7.585	76.685	1.177	7.585	76.685	
	7	.139	5.939	82.624			ı	
	8	.124	5.313	87.937				
	9	.097	4.150	92.088				

BRAWIJAY

10	.062	2.675	94.763		
11	.047	2.003	96.766		
12	.039	1.675	98.441		
13	.025	1.075	99.517		ı
14	.011	.483	100.000		i.

Extraction Method: Principal Component Analysis.

D. Rotasi Varimax

Rotated Component Matrix^a

		Raw						
			Comp	onent				
		[1	1			
	1	2	3	4	5	6		
X1	0,160	0,190	0,075	-0,020	0,087	-0,025		
X2	0,310	0,316	0,064	-0,013	0,008	-0,108		
X3	0,209	-0,151	-0,069	-0,166	-0,035	-0,151		
X4	0,230	0,138	0,047	-0,001	0,045	-0,019		
X6	-0,038	0,057	-0,134	0,259	0,172	0,085		
X7	0,050	-0,022	-0,067	0,385	-0,027	0,026		
X8	0,035	-0,388	0,021	0,053	0,009	0,017		
X9	0,001	0,011	0,004	0,007	-0,103	0,004		
X11	-0,112	-0,144	0,012	0,321	-0,064	0,051		
X12	0,118	0,050	0,009	0,224	-0,035	0,009		
X15	0,011	0,071	-0,088	0,224	-0,100	-0,778		
X16	0,021	-0,028	0,023	-0,045	-0,346	0,037		

BRAWIJAYA

X17	-0,094	-0,100	0,265	-0,002	0,059	-0,018
X18	0,026	0,182	0,030	-0,118	0,263	-0,190



Komponen	No	Faktor	alam Pengembangan Industri Kecil Menengah Batik Jetis Kriteria
Kekuatan	1	Produk (Pengusaha batik jetis tetap mempertahankan ciri khas/motif batik jetis dan menggunakan motif batik lain)	 Pengusaha batik jetis meninggalkan ciri/motif khas batik jetis Pengusaha batik jetis menggunakan ciri/motif khas batik jetis dan motif batik lain Pengusaha batik jetis mempertahankan ciri/motif khas batik jetis
	2	Jenis Peralatan Membatik (pengusaha batik jetis menggunakan peralatan tradisional)	 Proses membatik menggunakan peralatan mesin. Hal tersebut menyebabkan biaya peralatan yang lebih besar Proses membatik menggunakan peralatan mesin dan peralatan tradisional. Proses membatik menggunakan peralatan tradisional.Hal tersebut menyebabkan biaya peralatan yang lebih sedikit.
	3	Asal Bahan Baku (bahan baku malam dan obat pewarna batik jetis diperoleh dari Kota Surabaya, sedangkan kain putih diperoleh dari Kota Yogyakarta)	 Seluruh bahan baku diperoleh dari luar Kota. Beberapa bahan baku sudah dapat diperoleh dari dalam Kota dengan harga terjangkau. Seluruh bahan baku sudah dapat diperoleh dari dalam Kota dengan harga terjangkau.
	4	Asal Tenaga Kerja (sebanyak 81% tenaga kerjabatik jetis berasal dari Kabupaten Sidoarjo)	 Kurang dari 50% tenaga kerja batik jetis berasal dari Kabupaten Sidoarjo. Antara 50%-75% tenaga kerja batik jetis berasal dari Kabupaten Sidoarjo. Lebih dari 75% tenaga kerja batik jetis berasal dari Kabupaten Sidoarjo.
	5	Jangkauan pemasaran (69% produk batik jetis sudah mencapai lingkup nasional)	 Kurang dari 50% pengusaha batik jetis jangkaua pemasarannya mencapai lingkup nasional Antara 50%-75% pengusaha batik jetis kecil jangkaua pemasarannya mencapai lingkup nasional Lebih dari 75% pengusaha batik jetis kecil jangkaua pemasarannya mencapai lingkup nasional.
Kelemahan		Cara mendapatkan modal (sebanyak 57% pengusaha batik jetis modalnya berasal dari uang pribadi)	 Kurang dari 50% pengusaha batik jetis modalnya berasal dari uang pribadi. Padahal sebenarnya kekurangan modal tetapi tidak mampu membayar bung kepada Bank atau lembaga keuangan. Antara 50%-75% pengusaha batik jetis modalnya berasal dari uang pribadi. Padahal sebenarnya kekurangan modal tetapi tidak mampu membayar bung kepada Bank atau lembaga keuangan. Lebih dari 75% pengusaha batik jetis modalnya berasal dari uang pribadi. Padahal sebenarnya kekurangan modal tetapi tidak mampu membayar bunga kepada Bank atau lembaga keuangan.
	2	Nilai modal	Kurang dari 50% pengusaha batik jetis hanya memilik nilai modal Rp 3.000.000-5.000.000/bulan dan tidak

Ancaman		Persaingan usaha (Masyarakat berminat	 Masyarakat lebih berminat terhadap batik tulis Masyarakat berminat terhadap batik sablon/cap dan batik tulis
MAYA MUIA BRAW BRADA	2	Kebijakan pemerintah (Terdapat kebijakan pemerintah terkait industri batik jetis dan sudah berjalan)	 Tidak terdapat kebijakan pemerintah terkait industri batik Terdapat kebijakan pemerintah terkait industri batik, tetapi belum berjalan Terdapat kebijakan pemerintah terkait industri batik dan sudah berjalan
Peluang	1	Sarana prasarana penunjang (sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan a air bersih pada industri batik jetis sudah baik)	 Sarana prasarana penunjang, seperti sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan air bersih buruk Sarana prasarana penunjang, seperti sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan air bersih cukup baik Sarana prasarana penunjang, seperti sarana perdagangan, prasarana jalan, listrik, dan a air bersih sudah baik.
	6	Jumlah tenaga kerja (sebanyak 67% pengusaha batik jetis kekurangan tenaga kerja)	 Kurang dari 50% industri batik jetis kekurangan tenaga kerja untuk dapat memenuhi jumlah pesanan Antara 50%-75% industri batik jetis kekurangan tenaga kerja untuk dapat memenuhi jumlah pesanan Lebih dari 75% industri batik jetis kekurangan tenaga kerja untuk dapat memenuhi jumlah pesanan
	5	Kelembagaan (Terdapat kelembagaan batik jetis, tetapi belum berjalan maksimal)	 Terdapat kelembagaan batik jetis yang sudah berjalan maksimal Terdapat kelembagaan batik jetis, tetapi belum berjalan maksimal Tidak terdapat kelembagaan batik jetis
	4	Upah tenaga kerja (sebanyak 67% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru)	 Lebih dari 75% pengusaha batik jetis jetis tidak dapat membeli bahan baku di Koperasi, karena persediaan yang terbatas. Kurang dari 50% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru Antara 50%-75% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru Lebih dari 75% % pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru
	3	Cara mendapatkan bahan baku (sebanyak 67% pengusaha batik jetis membeli bahan	Kurang dari 50% pengusaha batik jetis tidak dapat membeli bahan baku di Koperasi, karena persediaan yang terbatas. Antara 50%-75% pengusaha batik jetis jetis tidak dapat membeli bahan baku di Koperasi, karena persediaan yang terbatas.
AYAU WIIAY RAWI BRA		(sebanyak 67% pengusaha batik jetis nilai modalnya Rp 3.000.000- 5.000.000/bulan)	dapat memenuhi banyaknya jumlah pesanan. 2. Antara 50%-75% pengusaha batik jetis hanya memiliki nilai modal Rp 3.000.000-5.000.000/bulan dan tidak dapat memenuhi banyaknya jumlah pesanan. 3. Lebih dari 75% pengusaha batik jetis hanya memiliki nilai modal Rp 3.000.000-5.000.000/bulan dan tidak dapat memenuhi banyaknya jumlah pesanan.

	terhadap batik sablon/cap	3. Masyarakat lebih berminat terhadap batik sablon/cap
N/LATED	dan batik tulis)	DSILTITAD PARRETAWN



Parameter Kinerja Industri Kecil Menengah Batik Jetis

No	Variabel/Sub variabel	Kriteria
Kara	kteristik Industri	
1	Cara mendapatkan bahan baku (sebanyak 67% pengusaha batik jetis membeli bahan baku sendiri, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha batik jetis tidak mendapatkan bahan baku dari koperasi karena jumlahnya terbatas Sedang : Antara 50%-75% pengusaha batik jetis tidak mendapatkan bahan baku dari koperasi karena jumlahnya terbatas Buruk : Lebih dari 75% pengusaha batik jetis tidak mendapatkan bahan baku dari koperasi karena jumlahnya terbatas
2	Cara mendapatkan modal (sebanyak 57% pengusaha batik jetis modalnya berasal dari uang pribadi, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha batik jetis tidak dapat meminjam modal karena tidak mampu membayar bunga Sedang : Antara 50%-75% pengusaha batik jetis tidak dapat meminjam modal karena tidak mampu membayar bunga Buruk : Lebih dari 75% pengusaha batik jetis tidak dapat meminjam modal karena tidak mampu membayar bunga
3	Nilai modal (sebanyak 67% pengusaha batik jetis nilai modalnya antara Rp 3.000.000- 5.000.000/bulan, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha nilai modalnya antara Rp 3.000.000-5.000.000/bulan Sedang : Antara 50%-75% pengusaha nilai modalnya antara Rp 3.000.000-5.000.000/bulan Buruk : Lebih dari 75% pengusaha nilai modalnya antara Rp 3.000.000-5.000.000/bulan
4	Upah tenaga kerja (sebanyak 67% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru Sedang : Antara 50%-75% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru Buruk : Lebih dari 75% pengusaha batik jetis tidak mampu memberikan upah untuk tenaga kerja baru
5	Jumlah tenaga kerja (sebanyak 67% pengusaha batik jetis kekurangan tenaga kerja, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha batik jetis kekurangan tenaga kerja Sedang : Antara 50%-75% pengusaha batik jetis kekurangan tenaga kerja Buruk : Lebih dari 75% pengusaha batik jetis kekurangan tenaga kerja
6	Produk (Pengusaha batik jetis tetap mempertahankan ciri khas/motif batik jetis dan menggunakan motif batik lain)	Baik : Pengusaha batik jetis meninggalkan ciri/motif khas batik jetis Sedang : Pengusaha batik jetis menggunakan ciri/motif khas batik jetis dar motif batik lain Buruk : Pengusaha batik jetis mempertahankan ciri/motif khas batik jetis
7	Cara pemasaran (sebanyak 60% pengusaha batik jetis memasarkan produknya melalui distributor, terutama industri kecil)	Baik : Kurang dari 50% pengusaha batik jetis memasarkan produknya melalui distributor Sedang : Antara 50%-75% pengusaha batik jetis memasarkan produknya melalui distributor Buruk : Lebih dari 75% pengusaha batik jetis memasarkan produknya melalui distributor
8	Jangkauan pemasaran	Baik : Kurang dari 50% pengusaha hanya dapat memasarkan produknya dalam lingkup lokal

No	Variabel/Sub variabel	Kriteria
H	(sebanyak 69% produk batik jetis sudah mencapai lingkup	Sedang: Antara 50%-75% pengusaha hanya dapat memasarkan produknya dalam lingkup lokal
	nasional, terutama industri menengah)	Buruk : Lebih dari 75% pengusaha hanya dapat memasarkan produknya dalam lingkup lokal
8	Frekuensi pemasaran	Baik : Kurang dari 50% 67% pengusaha batik jetis hanya dapat memasarkan produknya sekali dalam sebulan
	(sebanyak 67% pengusaha	Sedang: Antara 50%-75% 67% pengusaha batik jetis hanya dapat
	batik jetis hanya dapat	memasarkan produknya sekali dalam sebulan
	memasarkan produknya sekali	Buruk : Lebih dari 75% 67% pengusaha batik jetis hanya dapat
	dalam sebulan, terutama	memasarkan produknya sekali dalam sebulan
	industri kecil)	TAC DA TANA
10	Kelembagaan	Baik : Terdapat kelembagaan batik jetis dan berjalan optimal
	TUD!	Sedang: Terdapat kelembagaan batik jetis, tetapi tidak berjalan optimal
	(terdapat kelembagaan batik	Buruk : Tidak terdapat kelembagaan batik jetis
	jetis, tetapi belum berjalan	
2	optimal)	Y
	ak Event Point (BEP)	
12	Jumlah produksi minimal	Industri Batik Menengah
		Baik : Jumlah produksi minimal ≥ 10 lembar/bulan
		Sedang: Jumlah produksi minimal =10 lembar/bulan
		Buruk : Jumlah produksi minimal ≤ 10 lembar/bulan
		Industri Batik Kecil
		Baik : Jumlah produksi minimal ≥ 15 lembar/bulan
		Sedang: Jumlah produksi minimal = 15 lembar/bulan
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Buruk : Jumlah produksi minimal ≤ 15 lembar/bulan
		To. 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro, Kecil dan Menengah
13	Bahan baku	Baik : Indikator 1 tercapai
	N. P.	Sedang: Indikator 1 tercapai tetapi tidak berjalan optimal
1.4	26.11	Buruk : Indikator 1 tidak tercapai
14	Modal	Baik : Ketiga indikator tercapai
	5 24	Sedang: Satu atau dua indikator tercapai
1.5	Tanagalaria	Buruk : Tidak ada indikator yang tercapai
15	Tenaga kerja	Baik : Indikator 1 tercapai Sedang : Indikator 1 tercapai tetapi tidak berjalan optimal
16	Peralatan	Buruk : Indikator 1 tidak tercapai Baik : Indikator 1 tercapai
10	retatatan	Baik : Indikator 1 tercapai Sedang : Indikator 1 tercapai tetapi tidak berjalan optimal
	UP THE	
19	Pemasaran	Buruk : Indikator 1 tidak tercapai Baik : Ketiga indikator tercapai
18	r cinasaran	
	MALLVAUL	Sedang: Satu atau dua indikator tercapai
10	Variation	Buruk : Tidak ada indikator yang tercapai
19	Kerjasama	Baik : Keempat indikator tercapai
	BKELLAWI	Sedang: Satu, dua, atau tiga indikator tercapai
	RKPLAU	Buruk : Tidak ada indikator yang tercapai