

**ANALISIS PRODUKSI
BATIK CAP DARI UKM BATIK
KOTA PEKALONGAN
(Studi Pada Sentra Batik Kota Pekalongan-Jawa Tengah)**



TESIS

Disusun Oleh :

**Efie Eka Wanty
C4B003119**

**PROGRAM PASCA SARJANA MAGISTER MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS DIPONEGORO
SEMARANG**

TESIS
ANALISIS PRODUKSI
BATIK CAP DARI UKM BATIK KOTA PEKALONGAN
(Studi Pada Sentra Batik Kota Pekalongan-Jawa Tengah)

Disusun Oleh :

Efie Eka Wanty
C4B003119

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji
pada tanggal 22 Juni 2006
dan dinyatakan telah memenuhi syarat untuk diterima

Susunan Dewan Penguji

Pembimbing Utama :

Anggota penguji :

Drs. H. Wiratno, MEd

Drs. Adim Dimiyati, MS

Pembimbing Pendamping :

Dra. Tri Wahyu R, MSi

Drs. H. Edy Yusuf AG, MSP

Hadi Sasana, SE, MSi

Telah dinyatakan lulus Program Studi
Magister Ilmu Ekonomi dan Studi Pembangunan
Tanggal 2006
Ketua Program Studi

Dr. Dwisetia Poerwono, MSc

PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa tesis ini adalah hasil pekerjaan saya sendiri dan di dalamnya tidak terdapat karya yang pernah di ajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan di suatu perguruan tinggi dan lembaga pendidikan lainnya. Pengetahuan yang di peroleh dari hasil penerbitan maupun yang belum diterbitkan/tidak diterbitkan, sumbernya di jelaskan di dalam tulisan dan daftar pustaka.

Semarang, Juni 2006

(Efie Eka Wanty)

ABSTRACT

Globalization will integrate all of world's economic power into a borderless world system. International linkage in the field of production, trade, financial and other field intensively go on in the increasing. Anticipating it need development policy to support Small and Medium Enterprise (SME's) being a real strength who capable to increase the regional economic growth and employment reservation.

Batik is the pride of Central Java as it holds great potential to boost economic growth. The Batik industry in Central Java is considered a strong SME's. One of the central of batik production in Central Java is Pekalongan where batik is produced by SME's. Famous Pekalongan batik with BMW slogan, i.e dare, flame and durable representing different Pekalongan batik individuality with batik products in other area.

This research is aimed to analyze the influence of factors used in the production. This research located in central of batik in Pekalongan town. Populations of SME's are 600 and the sample size is 60 entrepreneurs, or 10 % of the total populations and this research used regression analyses.

The estimated results shows the factors which are influencing the batik production positively and significantly are labour, candle of batik (malam), chemical drugs and land area. Meanwhile, the other factor, namely fabric, has no significant influence.

Keyword : small industry, production.

ABSTRAKSI

Globalisasi akan mengintegrasikan semua kekuatan ekonomi dunia ke dalam suatu sistem yang tidak lagi mengenal batas (borderless world). Keterkaitan internasional di bidang produksi, perdagangan dan keuangan serta bidang yang lain berlangsung secara intensif dalam kecepatan yang makin meningkat. Untuk mengantisipasi hal tersebut diperlukan kebijakan pembangunan untuk mendorong usaha kecil menengah (UKM) menjadi kekuatan riil yang mampu meningkatkan pertumbuhan ekonomi daerah serta penyerapan tenaga kerja.

Batik merupakan kebanggaan masyarakat Jawa Tengah yang mempunyai potensi dalam mendorong pertumbuhan ekonomi. Kekuatan industri batik di Jawa Tengah tidak dapat dilepaskan dari peranan UKM. Salah satu sentra batik di Jawa Tengah adalah Pekalongan yang mana batik-batik tersebut dihasilkan oleh UKM. Batik Pekalongan terkenal dengan BMW nya yaitu berani, menyala dan wantek yang merupakan ciri khas batik Pekalongan yang berbeda dengan produk-produk batik di daerah lain.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik. Penelitian ini dilakukan di Kota Pekalongan. Populasi yang ada sebanyak 600 orang & sampel yang diambil sebanyak 60 orang atau sekitar 10 % dari total populasi tersebut. Analisa data yang digunakan adalah regresi. Hasil estimasi menunjukkan bahwa faktor-faktor yang berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi batik adalah faktor tenaga kerja, malam, obat pewarna dan tempat. Sedangkan, kain tidak berpengaruh secara signifikan.

Kata kunci : Usaha kecil, produksi.

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kehadiran Allah Swt atas segala taufik, rahmat dan hidayah-Nya sehingga tesis ini dapat selesai dengan baik. Penulis menyadari, bahwa tanpa dukungan dan dorongan dari berbagai pihak, maka penulisan tesis ini tidak akan terlaksana dengan baik.

Pada kesempatan ini penulis menyampaikan rasa hormat dan terima kasih yang mendalam kepada Bapak Drs. H. Wiratno. MEc dan Bapak Drs. H. Edy Yusuf AG, MSP selaku dosen pembimbing yang telah berkenan dengan kesabaran dan kasih sayangnya meluangkan waktu dan memberikan bimbingan, pengarahan dan petunjuk serta dorongan semangat dalam penulisan tesis ini hingga selesai.

Rasa hormat dan terima kasih juga penulis sampaikan kepada :

1. Gubernur Jawa Tengah yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk mengikuti studi pada program MIESP-UNDIP Semarang.
2. Kepala Badan Kepegawaian Daerah Propinsi Jawa Tengah beserta staf, yang telah memberikan tugas belajar kepada penulis dan dukungan untuk mengikuti program pasca sarjana MIESP-UNDIP Semarang.
3. Kepala Dinas Pelayanan Koperasi & UKM Propinsi Jawa Tengah yang telah mengijinkan penulis untuk mengikuti tugas belajar pada program MIESP-UNDIP Semarang.

4. Dekan Fakultas Ekonomi, Ketua Program, Pengelola dan Para Dosen serta karyawan program studi MIESP Universitas Diponegoro Semarang, yang telah membantu kelancaran dalam mengikuti program studi.
5. Walikota Kota Pekalongan beserta staf yang telah memberikan ijin kepada penulis untuk melakukan penelitian di wilayah Kota Pekalongan.
6. Kepala Dinas Perindustrian, Perdagangan, Koperasi & UKM Kota Pekalongan beserta staf, Kantor BPS dan BAPPEDA Kota Pekalongan, yang telah membantu penulis dalam pemberian informasi data untuk penyusunan tesis ini.
7. Para Pengusaha Kecil Menengah Batik Kota Pekalongan yang menjadi responden yang telah berkenan menerima penulis untuk mengadakan penelitian di perusahaannya.
8. Bapak Benny Parjianto, SH, MM, disampaikan terima kasih yang tulus atas perhatian dan dorongan semangat kepada penulis.
9. Teman-teman MIESP angkatan VIII dan sahabat-sahabatku yang telah memberikan bantuan, dorongan, kritik dan saran serta semua pihak yang banyak berperan membantu penulis dalam menyelesaikan tesis ini.
10. Ibu Hartini dan Bapak Drs. Suwandi, MM serta adikku tersayang Erwin Dwi Nanto, SH dan Endri Tri Arisandi, SE serta yang terkasih Djoni Purwanto, S.Sos disampaikan terima kasih yang paling tulus dan tiada dapat terucapkan yang selama ini selalu mendoakan dan atas segala kesabaran, perhatian, pengorbanan dan dorongan semangat yang penuh kepada penulis dalam menyelesaikan studi ini.

Penulis menyadari bahwa penulisan tesis ini masih belum sempurna dikarenakan keterbatasan pengetahuan dan kemampuan penulis. Oleh karena itu dengan segala kerendahan hati penulis mengharapkan kritik dan saran demi perbaikan dan penyempurnaan tesis ini. Harapan penulis semoga tesis ini dapat bermanfaat dalam menunjang perkembangan ilmu pengetahuan dan kemajuan usaha kecil menengah.

Semarang, Juni 2006

Penulis

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
ABSTRACT	v
ABSTRAKSI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
 BAB I. PENDAHULUAN	 1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	8
1.3. Tujuan Dan Manfaat Hasil Penelitian	9
 BAB II. TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN TEORITIS.	
2.1. Tinjauan Pustaka	10
2.1.1. Definisi Usaha Kecil Menengah (UKM)	10
2.1.2. Teori Produksi	11
2.1.3. Fungsi Produksi	12
2.1.4. Fungsi Produksi Cobb Douglas	17
2.1.5. Faktor-Faktor Produksi	22
2.2. Penelitian Terdahulu	28
2.3. Kerangka Pemikiran Teoritis	30
2.4. Hipotesis	31
 BAB III. METODE PENELITIAN	 32
3.1. Definisi Operasional	32
3.2. Jenis dan Sumber Data	33
3.3. Populasi dan Sampel	34
3.4. Metode Pengumpulan Data	38
3.5. Teknik Analisis Data	39
3.5.1. Uji Asumsi Klasik	40
3.5.2. Pengujian Model	42
 BAB IV. GAMBARAN UMUM OBYEK PENELITIAN	 45
4.1. Keadaan Geografis, Administrasi dan Wilayah	45
4.2. Profil Kelurahan Pasirsari	46
4.3. Profil Kelurahan Jenggot	51

4.4. Sekilas Sentra UKM Batik Kota Pekalongan ..	56
4.5. Proses Produksi Batik	57
4.6. Karakteristik Responden	62
BAB V. HASIL DAN PEMBAHASAN	63
5.1. Analisis deskriptif	63
5.2. Uji Klasik.....	.67
5.3. Pembahasan	74
BAB VI. PENUTUP	78
6.1. Kesimpulan	78
6.2. Keterbatasan	78
6.3. Saran	79

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

BIODATA

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1. Produksi UKM Sektor Formal Di Propinsi Jawa Tengah Tahun 2000 – 2004	4
Tabel 1.2. Perkembangan Industri Kecil, Menengah dan Besar Kota Pekalongan Tahun 2003	5
Tabel 1.3. Profil Industri Batik Di Pekalongan dalam Sektor Industri Batik Di Jawa Tengah Tahun 2002	7
Tabel 2.1. Penelitian Terdahulu	28
Tabel 4.1. Jumlah dan Rata-Rata Laju Pertumbuhan Penduduk Kec.Pekalongan Barat Kota Pekalongan Tahun 2000-2004	46
Tabel 4.2. Jumlah Penduduk Kec. Pekalongan Barat Kota Pekalongan Menurut Kelompok Umur Tahun 2004	47
Tabel 4.3. Jumlah Penduduk Pasirsari Kec. Pekalongan Barat Kota Pekalongan Menurut Mata Pencaharian Tahun 2004	48
Tabel 4.4. Jumlah Penduduk 15 Tahun Ke atas Kel. Pasirsari Kec. Pekalongan Barat Menurut Tahun Pendidikan Tahun 2004	49
Tabel 4.5. Jenis Pendidikan, Jumlah Gedung, Guru dan Murid di Kel. Pasirsari Kec. Pekalongan Barat Kota Pekalongan Tahun 2004..	50
Tabel 4.6. Jumlah dan Rata-Rata Laju Pertumbuhan Penduduk Kec. Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Tahun 2000-2004	51
Tabel 4.7. Jumlah Penduduk Kec. Pekalongan Selatan Menurut Kelompok Umur Kota Pekalongan Tahun 2004	52
Tabel 4.8. Jumlah Penduduk Kel. Jenggot Kec. Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Menurut Mata Pencaharian Tahun 2004	53
Tabel 4.9. Jumlah Penduduk 15 Tahun ke atas Kel. Jenggot Kec. Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Menurut Tk. Pendidikan ..	54
Tabel 4.10. Jenis Pendidikan, Jumlah Gedung, Guru dan Murid Kel.Jenggot Kec. Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Tahun 2004.....	55
Tabel 4.11. Jenis Fasilitas Produksi	57
Tabel 4.12. Sebaran dan Prosentase Jenis Kelamin Responden Batik Cap Kota Pekalongan	62

Tabel 5.1. Penyerapan Tenaga Kerja Pada Responden UKM Batik Kota Pekalongan	63
Tabel 5.2. Sebaran & Prosentase Penggunaan Kain Selama Satu Bulan	64
Tabel 5.3. Sebaran & Prosentase Pemakaian Malam Selama Satu Bulan	65
Tabel 5.4. Pemakaian & Penggunaan Obat Pewarna Selama Satu Bulan	65
Tabel 5.5. Sebaran & Prosentase Kepemilikan Tempat	66
Tabel 5.6. Hasil Pengujian Multikolinearitas	67
Tabel 5.7. Hasil Analisis Regresi Linier Berganda	69

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. Kurva Produk Total (TP), (AP) dan (MP)	15
Gambar 2.2. Kurva Isoquant	16
Gambar 2.2. Skema Hubungan Penggunaan Input terhadap Produksi Batik	31

D A F T A R I S T I L A H

A,

Alas-alasan

Pola batik, terdiri atas ragam hias satwa dengan latar belakang warna biru tua atau hijau yang biasa dipakai untuk upacara adat Jawa, terutama upacara perkawinan.

B,

Badan

Bagian dari sarung yang menampilkan pola utamanya dan merupakan bagian yang terluas.

Bang-bangan

Batik dengan warna merah dan putih.

Bang – biru

Batik dengan warna merah, biru dan putih.

Bangun tulak

Kain, dapat berupa batik atau lainnya, yang menampilkan warna biru tua di samping putih, sebagai sarana penolak bala.

Banji

Ragam hias batik yang berasal dari pengaruh Cina, berbentuk swastika.

Batik Pesisiran

Batik yang dibuat di daerah pusat batik di sepanjang pesisir utara pulau Jawa.

Blumbangan

Bagian tengah dari suatu kain batik yang disebut dodot, berupa bidang kosong berbentuk geometris, tanpa pola atau dihiasi dengan aplikasi sutera berpola pelangi.

C,

Canting

Alat untuk menggambar pola batik dengan lilin pada tekstil bahan batik.

Cap

Alat terbuat dari tembaga berbentuk pola batik untuk menempelkan lilin batik atau malam pada tekstil bahan batik.

Cecek

Ragam hias berupa titik yang terdapat pada suatu pola batik.

Cecek kepyur

Cecek yang tersebar di seluruh latar pola batik dari sehelai batik.

<i>Cecek tetel</i>	Cecek yang ditata sangat berdekatan satu sama lain untuk mengisi bidang-bidang tertentu dari suatu pola batik.
<i>Ceplok</i>	Salah satu kelompok pola batik yang berbentuk geometris atau memiliki susunan ragam-ragam hias yang disusun sedemikian rupa sehingga merupakan suatu bentuk geometris.
<i>Cindai</i>	Kain tenun ikat pakan (ikat ganda) berasal dari India yang disebut patola (pola nitik).
<i>Coletan</i>	Warna batik yang diperoleh dengan cara menyapukan larutan zat warna sintetis langsung pada bagian-bagian pola tertentu dari suatu batikan dengan menggunakan kuas.
<i>D,</i>	
<i>Damar</i>	Salah satu bahan untuk membuat lilin batik atau malam yang diperoleh dari getah pohon damar; disebut juga dengan mata kucing.
<i>Dodot</i>	Batik dengan ukuran lebar kurang lebih 250 cm dan panjang kurang lebih 450 cm, dipergunakan untuk busana pada upacara-upacara adat Jawa, terutama di Kraton.
<i>G,</i>	
<i>Galaran</i>	Ragam hias berupa garis-garis sejajar yang ditata sebagai latar suatu pola.
<i>Girahan</i>	Salah satu tahap dari proses pembuatan batik tradisional yang dikerjakan setelah pencelupan dalam warna biru.
<i>Gondorukem</i>	Salah satu bahan untuk membuat lilin batik atau malam yang diperoleh dari sisa (residu) penyulingan getah pohon pinus.
<i>Granit</i>	Cecek-cecek yang ditata pada garis-garis utama pembentuk pola batik yang berwarna coklat.

<i>Gringsing</i>	Ragam hias batik, berupa lingkaran atau bujur sangkar dengan titik hitam ditengahnya, menyerupai sisik ikan.
<i>Gumanding</i>	Warna kuning khas yang terdapat pada batik Garut.
<i>H,</i>	
<i>Huk</i>	Ragam hias batik, berbentuk lingkaran yang di dalamnya berisi ragam hias stilisasi burung. Konon huk merupakan ciptaan Sultan Agung Hanyakrakusuma.
<i>I,</i>	
<i>Isen</i>	Ragam hias yang terdapat di dalam pola atau latar pola batik.
<i>Isen pola</i>	Isen yang ditempatkan di dalam pola batik.
<i>Isen tanahan</i>	Isen yang ditempatkan pada latar pola, juga disebut isen latar.
<i>J,</i>	
<i>Jambal</i>	Pohon yang bila kulit kayunya di ekstrasi memberikan warna coklat dan dipergunakan untuk pembuatan batik.
<i>Jarit</i>	Batik berupa kain panjang, dengan ukuran lebar lebih kurang 110 cm dan panjang lebih kurang 260 cm.
<i>K,</i>	
<i>Kain panjang kepala</i>	Kain panjang yang pada kedua tepi kanan karinya dihiasi ragam hias tumpal.
<i>Kain panjang setengah kepala</i>	Kain panjang yang satu sisinya dihiasi dengan ragam hias setengah tumpal (hanya satu deretan segitiga sama kaki).
<i>Kepala</i>	Bagian sarung, berupa persegi panjang vertikal, dengan warna yang berbeda dengan warna bagian badan.
<i>Kesikan</i>	Salah satu jenis proses batik yang tahapan penghilangan lilin batik sebelum dicelup dalam warna coklat, dilakukan dengan menghilangkan semua lilin yang

	menempel pada mori dengan air mendidih; disebut juga dengan proses lorodan.
<i>Klowong</i>	Garis-garis utama pembentuk ragam hias penyusun pola batik.
<i>Klowong cecek</i>	Klowong yang terdiri atas cecek-cecek.
<i>L,</i>	
<i>Lar</i>	Ragam hias hasil stilisasi burung garuda kendaraan Dewa Wisnu, berupa sebuah sayap.
<i>Lereng</i>	Salah satu kelompok pola batik geometris yang ditata miring membentuk sudut 45 derajat dengan garis horizontal.
<i>Lorodan</i>	lihat kesikan.
<i>Lilin</i>	Bahan perintang yang digunakan pada proses pembuatan batik.
<i>Lilin biron</i>	Lilin yang digunakan untuk menutup bagian-bagian pola yang akan tetap berwarna biru sebelum dilakukan pencelupan dalam warna coklat (soga).
<i>Lilin tembokan</i>	Lilin yang digunakan untuk menutup bagian-bagian pola yang akan tetap berwarna putih.
<i>M,</i>	
<i>Mata kucing</i>	lihat damar
<i>Mbironi</i>	Salah satu tahap dari batik tradisional berupa pekerjaan menutupi bagian-bagian yang akan berwarna biru dan bagian yang terdapat cecek dengan lilin batik.
<i>Mega</i>	Ragam hias yang terdapat pada batik Cirebon berupa stilisasi mega, memperlihatkan pengaruh budaya Cina.
<i>Meru</i>	Ragam hias batik berbentuk seperti gunung dan selalu terdapat pada pola semen.
<i>Mori</i>	Kain putih yang terbuat dari kapas untuk bahan pembuatan batik.
<i>Microwax</i>	Salah satu bahan semacam parafin untuk membuat lilin batik dan diimport dari Amerika Serikat.

<i>Mlinjon</i>	Ragam hias batik berbentuk belah ketupat yang selalu terdapat pada pola parang, ditata berderet dalam satu garis yang membuat sudut 45 derajat dengan garis horizontal.
<i>N,</i>	
<i>Nembok</i>	Salah satu tahapan dari proses batik yang berupa pekerjaan menutup bagian pola yang akan tetap berwarna putih dengan lilin batik.
<i>Ngerok</i>	Salah satu tahapan dari proses batik tradisional yang berupa pekerjaan menghilangkan lilin batik dari bagian-bagian pola batik yang akan diberi warna soda.
<i>Nila</i>	Zat warna yang berasal dari daun tumbuhan nila/Tom/Tarum/Indigo yang memberikan warna biru.
<i>Ngisen-iseni</i>	Membuat batikan dari isen suatu pola batik.
<i>Nitik</i>	Pola batik yang berasal dari motif-motif tenunan kain patola (lihat patola) dari India.
<i>Nglowong</i>	Membuat batikan dari garis-garis utama pembentuk ragam hias penyusun pola batik.
<i>P,</i>	
<i>Pagi-sore</i>	Penataan pola pada kain panjang; dalam sehelai kain terdapat dua pola yang berbeda, masing-masing menempati separuh luas kain.
<i>Panastroman</i>	Kain batik Belanda dari daerah Banyumas yang dibuat oleh Van Oosterom.
<i>Panggih</i>	Salah satu tahapan dalam rangkaian upacara adat perkawinan Jawa, saat pengantin putri dipertemukan dengan pengantin pria.
<i>Papan</i>	Bagian sarung yang berupa empat persegi panjang, yang ditempatkan tegak lurus di kanan-kiri bagian kepala (lihat kepala).
<i>Patola</i>	Kain sutera tenun ikat pakan-lusi (ganda) berasal dari Gujarat, India.

<i>Parang</i>	Salah satu kelompok pola batik geometris yang ditata miring membentuk sudut 45 derajat dengan garis horizontal dan sejajar, mempunyai deretan-deretan mlinjon (lihat mlinjon) yang sejajar dengan polanya.
<i>Patran</i>	Kelompok pola yang terdapat pada batik Garut dan Cirebon berupa sulur-sulur dengan dedaunan.
<i>Pinarada emas</i>	Dihiasi dengan perada emas.
<i>Pinggiran</i>	Kelompok pola yang ditempatkan sebagai hiasan pinggir kain panjang, ikat kepala, kemben dan dodot.
<i>Pohon Hayat</i>	Ragam hias batik yang berupa stiliran pohon, berasal dari agama Hindu.
<i>Printing</i>	Suatu tehnik pembuatan tekstil berpola dengan sistem cetak.
<i>S,</i>	
<i>Sablon</i>	Salah satu tehnik printing dengan menggunakan screen/kasa sebagai pembentuk pola tekstilnya (lihat printing).
<i>Sawat</i>	Ragam hias hasil stilisasi burung garuda dari mitos Hindu, berupa dua sayap dengan ekor di tengah.
<i>Selendang</i>	Batik dengan ukuran lebar antara lebih kurang 50 cm-110 cm dan panjang lebih kurang 260 cm, seringkali di kedua ujungnya diberi pola yang berbeda dari bagian tengahnya.
<i>Selendang Gendongan</i>	Selendang yang digunakan sebagai kain pembawa beban atau menggendong anak. Selendang gendongan yang digunakan di dalam kraton berukuran lebar kurang lebih 110 cm dan panjang kurang lebih 260 cm, dan pada kedua ujungnya dihiasi dengan garis-garis sejajar selebar kurang lebih 2,5 cm berwarna hitam dan putih.
<i>Sembagi</i>	Kain yang berasal dari Pantai Koromandel India dengan ragam hias bunga-bunga, yang merupakan asal dari ragam hias batik sembagi.

<i>Semen</i>	Salah satu kelompok pola batik non geometris yang selalu memiliki ornamen meru. (lihat meru).
<i>Sered</i>	Bagian ujung kiri-kanan dan tepi atas bawah dari kain panjang dan tepi atas bawah sarung.
<i>Sirapan</i>	Isen batik (lihat Isen) yang berbentuk seperti genting sirap.
<i>Slarak kandhang</i>	Garis-garis sejajar berwarna hitam dan putih yang terdapat pada kedua ujung selendang gendhongan atau dodot.
<i>Soga</i>	Warna-warna coklat yang terdapat pada batik, terutama pada Batik Kraton, Batik Pengaruh Kraton, Batik saudagar, dan Batik petani.
<i>Sudarawerti</i>	Pola batik yang mengambil tokoh putri dalam cerita wayang menak sebagai ragam hias pokoknya. Pola ini merupakan perkecualian karena putri Sudarawerti; ditampilkan dalam bentuk manusia seutuhnya, bukan stilisasi.
<i>T,</i>	
<i>Tanahan</i>	Latar suatu pola batik yang dihiasi dengan isen.
<i>Tegeran</i>	Pohon yang kayunya digunakan untuk pencelupan batik dan memberi warna kuning.
<i>Tekstil pola batik</i>	Tekstil baik dari bahan alami ataupun sintetis yang berpola batik dan dibuat dengan tehnik printing (lihat printing).
<i>Tengahan</i>	Bagian tengah dari kemben atau ikat kepala, berupa bidang kosong berbentuk geometris (bujur sangkar pada udheng, empat persegi panjang atau belah ketupat pada kemben), putih atau berwarna atau dihiasi dengan aplikasi sutra berwarna.
<i>Tenun gedhog</i>	Kain tenun yang dibuat secara manual menggunakan alat tenun yang digendong dibelakang pekerjaanya; juga disebut tenun gendong.

<i>Tiga negeri</i>	Batik berupa sarung atau kain panjang, yang proses pembuatannya melibatkan tiga pusat kerajinan batik.
<i>Tingi</i>	Pohon yang kulit kayunya digunakan untuk pencelupan batik dan memberi warna merah coklat.
<i>Tritik</i>	Kain yang pembuatan polanya dilakukan dengan tehnik celup rintang dan bahan perintangnya adalah jahitan benang.
<i>Truntum</i>	Pola batik geometris berbentuk kuntum bunga dengan daun bunga yang disusun secara radial; diciptakan oleh permaisuri Sri Susuhunan Paku Buwono III dari Sala.
<i>Tumpal</i>	Ragam hias berupa segi tiga sama kaki runcing yang ditata dalam dua deretan saling berhadapan, dalam suatu segi empat persegi panjang; bila hanya satu deretan disebut setengah tumpal.
<i>U,</i>	
<i>Udheng</i>	Ikat kepala
<i>Untu walang</i>	Segi tiga sama kaki yang ditata berderet pada sered kain panjang atau tepi atas bawah kain, sarung dan selendang.
<i>W,</i>	
<i>Wadasan</i>	Ragam hias yang berupa stilisasi batu-batu karang dan terdapat pada pola batik Cirebon.
<i>Wedelan</i>	Warna biru/biru tua yang biasanya terdapat pada batik tradisional.
<i>Wonogiren</i>	Jenis batik yang muncul kurang lebih setelah tahun 1960, pertama kali dibuat di pematikan milik Ibu Kanjeng Wonogiri. Ciri khasnya adalah adanya pecahan-pecahan warna coklat/soga yang tersebar rata pada latarnya.
<i>Wiron/wiru</i>	Lipatan-lipatan pada ujung kain panjang dengan lebar dan jumlah tertentu, untuk mempercantik penampilan kain panjang bila dipakai.

Z,

Zat warna nabati

Zat warna alam yang berasal dari tumbuh-tumbuhan.

Zat warna sintetis

Zat warna yang berasal dari hasil sintesa bahan-bahan kimiawi.

BIODATA

Penulis dilahirkan di Jakarta pada tanggal 16 Februari 1971, dari pasangan Bapak Drs. Suwandi, MM dan Ibu Hartini.

Menyelesaikan pendidikan SD Negeri Kebon Pala I – Jakarta (1984), SMP Negeri I Cimanggis – Bogor (1987), SMA Negeri 99 Jakarta (1990). Fakultas Ekonomi Manajemen Universitas Krisnadwipayana - Jakarta (1995).

Pada tahun 1996 bekerja pada Hotel Acacia – Jakarta kemudian Bank BCA – Jakarta dan pada tahun 1997 – Agustus 1999 bekerja pada Kandeptop & UKM Kabupaten Tegal dan sejak Agustus 1999 sampai dengan sekarang bekerja pada Dinas Pelayanan Koperasi & UKM Propinsi Jawa Tengah.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang.

Keberhasilan pembangunan ekonomi Indonesia selama ini ternyata tidak ditopang dengan penataan struktur ekonomi yang baik. Hal ini terbukti dengan adanya krisis moneter yang terjadi sejak pertengahan tahun 1997 yang menyebabkan perekonomian Indonesia mengalami kegoncangan dan memberikan dampak yang sangat luas serta mempengaruhi hampir seluruh sendi-sendi perekonomian nasional. Sampai dengan akhir tahun 1998, kinerja perekonomian yang tercermin dari indikator makro menunjukkan tanda-tanda ke arah penurunan yang tajam. Pertumbuhan ekonomi menunjukkan kontraksi yang dalam sebesar 13,7 % dengan pertumbuhan negatif pada semua sektor ekonomi, sementara laju kenaikan harga-harga melonjak tinggi, mencapai 77,6 %. Pada sisi lain, angka pengangguran dan jumlah penduduk miskin meningkat tajam sebagai akibat dari semakin banyaknya perusahaan yang mengurangi bahkan menghentikan produksinya (Achwan, 1999).

Untuk mengatasi krisis ekonomi, Majelis Permusyawaratan Rakyat Republik Indonesia telah membuat Ketetapan MPR Nomor XVI Tahun 1998 tentang Politik Ekonomi Dalam Rangka Demokrasi Ekonomi, yang menyatakan bahwa ekonomi nasional diarahkan untuk menciptakan struktur ekonomi nasional agar terwujud pengusaha menengah yang kuat dan besar jumlahnya, serta terbentuknya keterkaitan dan kemitraan yang saling menguntungkan antar pelaku ekonomi dan saling

memperkuat untuk mewujudkan demokrasi ekonomi dan efisiensi nasional yang berdaya saing tinggi (Tim Balitbangkop PK dan M, 1999).

Selain itu, dalam Rencana Pembangunan Jangka Menengah Nasional (RPJMN) 2004 – 2009, menyebutkan bahwa sasaran Pembangunan Nasional adalah “Terlaksananya pemberdayaan masyarakat dan seluruh kekuatan ekonomi nasional, terutama pengusaha kecil, menengah dan koperasi dengan mengembangkan sistem ekonomi kerakyatan (Perpres RI No. 7 tahun 2005).

Udijanto dalam Ahmad Purnomo (2002:4) menyebutkan bahwa dalam penelitian yang dilakukan oleh Kementerian Koperasi dan UKM, pada tahun 2000 share UKM dalam perolehan PDB Indonesia, sebesar 63,5%. Hal lain yang menarik perhatian bahwa dalam suasana minimnya lapangan kerja, UKM Indonesia menyerap sekitar 73,6 juta pekerja. Di samping itu, muatan local produk UKM cukup tinggi, sehingga keuntungan nasional dari produk-produk UKM juga tinggi.

Menurut Tambunan (2000:14) mengatakan bahwa pentingnya UKM di Indonesia juga terkait dengan posisinya yang strategis dalam berbagai aspek. Ada empat alasan yang menjelaskan posisi strategis UKM di Indonesia. Pertama, aspek permodalan. UKM tidak memerlukan modal yang besar sebagaimana perusahaan besar sehingga pembentukan usaha ini tidak sesulit perusahaan besar. Kedua, aspek tenaga kerja. Tenaga kerja yang diperlukan oleh industri kecil tidak menuntut pendidikan formal/tinggi tertentu. Sebagian besar tenaga kerja yang diperlukan oleh industri kecil didasarkan atas pengalaman (*learning by doing*) yang terkait dengan faktor histories (*path dependence*). Hal ini sering ditemui pada industri kerajinan,

ukir, batik. Ketiga, aspek lokasi. Sebagian besar industri kecil berlokasi di pedesaan dan tidak memerlukan infrastruktur sebagaimana perusahaan besar. Keempat, aspek ketahanan. Peranan industri kecil ini telah terbukti bahwa industri kecil memiliki ketahanan yang kuat (strong survival) ketika Indonesia dilanda krisis ekonomi. Dalam perekonomian Indonesia, UKM menduduki posisi yang strategis. Hal ini dikarenakan perannya sebagai sarana dalam pertumbuhan sekaligus pemerataan dan pula sebagai tujuan utama pembangunan.

Dalam rangka pengembangan ekonomi daerah yang bertujuan meningkatkan kesejahteraan masyarakat, maka pengembangan ekonomi local sesuai potensinya menjadi sangat penting. Sejalan dengan era desentralisasi dan pengembangan ekonomi regional, otonomi daerah memberikan implikasi bagi daerah untuk merencanakan sendiri pembangunan di daerahnya dengan dukungan sumber daya lokal. Hal ini menjadikan posisi UKM sangat penting untuk mewujudkan pengembangan perekonomian daerah dan pemberdayaan masyarakat. Berdasarkan data dari Dinas Pelayanan Koperasi dan UKM, populasinya secara absolute terus bertambah dari tahun ke tahun disertai dengan bertambahnya tenaga kerja yang bekerja pada sektor ini.

Tabel 1.1
Produksi UKM Sektor Formal di Propinsi Jawa Tengah
Tahun 2000 - 2004

Keterangan	2000	2001	2002	2003	2004
Jumlah UKM	37.316	40.816	41.968	44.308	45.295
Tenaga kerja (orang)	187.103	192.687	193.788	209.782	213.981
Asset (Rp. Milyard)	2.744	2.875	2.911	2.959	2.987
Produksi(Rp. Milyard)	5.312	5.402	5.775	5.908	5.976

Sumber : Dinas Pelayanan Koperasi & UKM Jateng (2004).

Perencanaan yang strategis bagi pengembangan industri kecil dewasa ini semakin disadari merupakan suatu kebutuhan, mengingat situasi yang seringkali berubah tanpa dapat diprediksi sebelumnya. Permasalahan dalam UKM memang kompleks, Sidik Prawiranegara (1994:8). Membagi kendala-kendala yang dihadapi oleh pengusaha industri kecil menjadi 2 (dua) kendala intern dan ekstern. Kendala intern dalam pengembangan industri kecil adalah kualitas SDM yang masih rendah, lemahnya permodalan, jaringan usaha dengan pelaku-pelaku ekonomi lainnya dan pangsa pasar serta manajemen, sedangkan yang dimaksud dengan kendala ekstern adalah akses sarana dan prasarana, ekonomi yang belum memadai dan masih terpusat di Jawa. Iklim usaha yang kurang kondusif karena adanya persaingan yang belum sehat serta pembinaan yang belum terpadu dari Departemen terkait.

Tabel 1.2
Perkembangan Industri Kecil, Menengah dan Besar
Kota Pekalongan
Tahun 2003

Uraian						
	Perusahaan			Tenaga Kerja		
	2001	2002	2003	2001	2002	2003
I L M K						
Besar	-	-	-	-	-	-
Menengah	6	6	7	282	282	247
Kecil	310	311	313	1.142	1.145	1.159
I A						
Besar	3	3	3	1.234	1.234	1.658
Menengah	29	33	32	4.142	4.414	4.332
Kecil	1.706	1.715	1.719	9.809	9.952	9.897
I H P						
Besar	-	-	-	-	-	-
Menengah	11	11	11	3.205	3.205	2.289
Kecil	1.522	1.535	1.538	7.121	7.148	7.166

Sumber : Kantor Perindag Kota Pekalongan. (2003)

Keterangan :

ILMK : Industri Logam Mesin dan Kimia

IA : Industri Aneka

IHP : Industri Hasil Pertanian.

Usaha UKM di wilayah Jawa Tengah tersebar pada banyak sektor usaha, antara lain pertanian, industri, perdagangan, pertambangan dan sebagainya. Jawa Tengah memiliki sumber alam yang beraneka ragam dan jumlah penduduk mencapai

30 juta jiwa, dengan kondisi demikian iklim usaha di wilayah Jawa Tengah khususnya UKM memiliki potensi yang besar untuk dapat berkembang. Salah satu sektor usaha unggulan Jawa Tengah adalah sektor usaha tekstil dan garment, khususnya batik yang sebagian besar dikelola oleh usaha UKM.

Batik adalah karya seni budaya bangsa Indonesia yang dikagumi dunia dan patut dilestarikan keberadaannya serta dibudidayakan secara maksimal, dan batik merupakan industri kerajinan yang merupakan usaha turun-temurun dari generasi ke generasi, namun belum sepenuhnya ditangani secara profesional sehingga perkembangannya relatif sangat lamban. Sehubungan dengan hal tersebut, maka industri batik ini menarik untuk diteliti lebih lanjut.

Wilayah yang menjadi objek penelitian adalah industri batik di wilayah Pekalongan dan sekitarnya. Kota Pekalongan sebagai salah satu daerah di Jawa Tengah, dimana masyarakatnya telah banyak mengembangkan industri kecil. Dipilihnya Kota Pekalongan karena Pekalongan merupakan pusat kerajinan batik dan sentra industri batik di Jawa Tengah. Saat ini, menurut data Dinas Koperasi dan UKM Kota Pekalongan, 43.000 warga kota itu bekerja di sektor industri yang sebagian besar merupakan industri batik dan telah banyak melakukan inovasi produk. Adapun kondisi industri batik di Jawa Tengah tahun 2002 menurut data Deperindag Jawa Tengah adalah sebagai berikut:

Tabel 1.3
Profil Industri Batik di Pekalongan dalam sektor industri batik
di Jawa Tengah
Tahun 2002

Keterangan	Jawa Tengah	Pekalongan	% terhadap Jawa Tengah
Jumlah unit usaha (unit)	7.312	830	11,35
Jumlah naker (orang)	42.679	12.279	28,77
Investasi (Rp)	139.558.145.000	72.374.845.000	51,85
Produksi (Rp)	844.007.391.000	250.416.993.000	29,67

Sumber : Deperindag Jawa Tengah (2002).

Dari data dalam Tabel 1.3 diketahui bahwa proposi unit usaha industri batik di Pekalongan merupakan 11,35% (dalam unit usaha) dari populasi industri batik di Jawa Tengah namun dapat menyerap jumlah tenaga kerja sebesar 28,77% dari populasi tenaga kerja yang bergerak pada sektor industri batik Jawa Tengah. Namun demikian, dilihat dari sisi investasi industri batik di Pekalongan mencapai 51,85% dari total investasi sektor industri batik di Jawa Tengah tetapi hasil yang diproduksi hanya mencapai 29,67% (produksi dalam rupiah) dari seluruh total produksi industri batik di Jawa Tengah, kondisi ini membuktikan bahwa produksi batik di Pekalongan belum optimal walaupun dilihat dari industri fisiknya memiliki ciri khas yang khusus dan industrinya cenderung telah inovatif sehingga kondisi demikian sangat menarik untuk dilakukan penelitian.

1.2. Rumusan Masalah :

Pengembangan usaha kecil dan menengah merupakan dasar dalam perekonomian dalam upaya perbaikan perekonomian nasional karena sebagian besar usaha yang ada di Indonesia adalah usaha kecil dan menengah yang banyak menyerap tenaga kerja dan memanfaatkan sumber daya domestik.

Diantara usaha kecil dan menengah, usaha batik mempunyai karakteristik yang sangat khusus, dan telah merupakan kebudayaan Indonesia yang tetap bertahan secara konsisten. Dengan pengaruh motif daerah tertentu, batik berkembang dan menyebar terutama di pulau Jawa, misalnya yang dikenal dengan batik Surakarta, Yogyakarta, Pekalongan, Garut, Tasikmalaya, Ciamis, Kedungwuni, Tegal, Banyumas, Purwokerto, Kudus, Demak, Juwana, Rembang, Lasem dan Madura.

Dalam hal ini, industri batik di Jawa Tengah sebagian besar diproduksi di Pekalongan dan dikelola oleh UKM. Industri batik di Pekalongan dilihat dari sisi tenaga kerja dapat menyerap sebesar 28,77% dengan jumlah unit usaha 11,35% dari total unit usaha batik di Jawa Tengah. Hal ini memberikan gambaran bahwa Kota Pekalongan mempunyai potensi ekonomi yang cukup bagus untuk dikembangkan. Pada aspek mikro, industri kecil batik akan memberikan kontribusi sebagai sumber pendapatan bagi pengusaha kecil, dan pada tataran makro, hal tersebut diharapkan dapat memberikan kontribusi pada penyerapan tenaga kerja dan pengalokasian faktor-faktor produksi secara optimal, yang pada akhirnya akan meningkatkan pendapatan masyarakat.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah penggunaan faktor-faktor produksi yaitu tenaga kerja, kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat terhadap produksi batik cap di Pekalongan belum optimal.

1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian.

1.3.1. Tujuan Penelitian.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh penggunaan tenaga kerja, kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat terhadap produksi batik cap yang dihasilkan.

1.3.2. Manfaat Penelitian.

1. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan dan manfaat bagi pengusaha kecil menengah dalam menggunakan faktor-faktor produksi yang lebih baik dalam upaya meningkatkan hasil produksi guna peningkatan kualitas sehingga diharapkan mempunyai prospek pasar yang lebih besar baik di dalam dan luar negeri.
2. Penelitian ini di harapkan dapat memberikan masukan bagi Pemerintah Daerah dalam menentukan kebijakan terutama berkaitan dengan pengembangan usaha kecil menengah.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN TEORITIS

2.1. Tinjauan Pustaka.

2.1.1. Definisi UKM.

Menurut UU RI No. 9 Tahun 1995 Usaha Kecil adalah kegiatan ekonomi rakyat yang berskala kecil dan berbentuk usaha perseorangan yang bertujuan untuk memproduksi barang ataupun jasa dan mempunyai kekayaan bersih paling banyak Rp. 200 juta dan mempunyai nilai penjualan tahunan sebesar satu milyar rupiah atau kurang. Usaha menengah adalah kegiatan ekonomi yang dilakukan oleh perseorangan atau badan, yang bertujuan untuk memproduksi barang/jasa untuk diperniagakan secara komersial, untuk sektor industri memiliki total asset paling banyak Rp. 5 milyar dan non industri yang mempunyai nilai penjualan per tahun lebih besar dari satu milyar namun kurang dari Rp. 50 milyar. Definisi tersebut yang diacu oleh Departemen Perindustrian dan Perdagangan (Deperindag), Bank Indonesia, Departemen Keuangan maupun Depkop dan UKM yang sekarang menjadi Sekretariat Menteri Koperasi dan UKM. Badan Pusat Statistik (BPS) membuat batasan UKM didasarkan tenaga kerja (tidak termasuk pemilik), yaitu kegiatan ekonomi yang dilakukan oleh perseorangan atau badan, yang bertujuan untuk memproduksi barang/jasa untuk diperniagakan secara komersil, dengan jumlah tenaga kerja dibawah 100 orang.

2.1.2. Teori Produksi

Produksi adalah perubahan dari dua atau lebih input (sumber daya) menjadi satu atau lebih output (produk). Menurut Tati Suhartati dan Fathorozi (2003:77) produksi merupakan hasil akhir dari proses aktivitas ekonomi dengan memanfaatkan beberapa masukan atau input. Dengan pengertian ini dapat dipahami bahwa kegiatan produksi adalah mengkombinasikan berbagai input atau masukan untuk menghasilkan output.

Sasaran dari teori produksi adalah untuk menentukan tingkat produksi yang optimal dengan sumber daya yang ada. Gunawan dan Lanang A. Iswara (1987:6) mengatakan bahwa produksi mencakup setiap pekerjaan yang menciptakan atau menambah nilai dan guna suatu barang atau jasa. Agar produksi dapat dijalankan untuk menciptakan hasil, maka diperlukan beberapa faktor produksi (input). Faktor-faktor input perlu diproses bersama-sama untuk menghasilkan output dalam suatu proses produksi (metode produksi).

Lebih lanjut Lipsey (1995:426) mengatakan bahwa teori produksi meliputi 1). Jangka pendek dimana apabila seorang produsen menggunakan faktor produksi maka ada yang bersifat tetap dan variabel. 2). Jangka panjang apabila semua input yang dipergunakan adalah input tetap dan belum ada perubahan teknologi. 3) jangka sangat panjang dimana semua input yang dipergunakan berubah disertai dengan adanya perubahan teknologi. Dalam

hal ini periode waktu tersebut tidak dapat diukur dalam bentuk kalender atau penanggalan.

Teori produksi jangka pendek secara matematis dapat ditulis sebagai berikut :

$$Q_x = f(L, K^0) \quad (2.1)$$

Q = output suatu barang yang dihasilkan selama suatu periode tertentu .

K = capital (input tetap)

L = tenaga kerja (input variabel)

Persamaan produksi diatas adalah merupakan persamaan produksi dengan satu input variabel dan satu input tetap. Dalam teori produksi dengan satu input variabel terdapat 3 (tiga) anggapan yang harus dipenuhi yaitu dalam proses produksi hanya ada 1 (satu) input variabel dan hanya ada 1 (satu) input tetap serta input-input tersebut dapat dikombinasikan dalam berbagai macam proposi untuk menghasilkan sejumlah output tertentu.

2.1.3. Fungsi Produksi.

Fungsi produksi menurut Boediono (1992:64), adalah suatu fungsi atau persamaan yang menunjukkan hubungan teknis antara tingkat output dan tingkat kombinasi dari penggunaan input-input. Salvatore (1996:97) menyatakan bahwa fungsi produksi untuk setiap komoditi adalah suatu persamaan, tabel atau grafik yang menunjukkan jumlah (maksimum) komoditi yang dapat diproduksi per unit waktu untuk setiap kombinasi input alternatif bila menggunakan teknik produksi terbaik yang tersedia.

Menurut Lipsey (1995:129) menyatakan bahwa fungsi produksi adalah hubungan antara input yang dipergunakan dalam proses produksi dengan kuantitas yang dihasilkan. Lebih lanjut Sadono Sukirno (2003; 194) menyatakan bahwa fungsi produksi adalah kaitan di antara faktor-faktor produksi dan tingkat produksi yang diciptakan. Faktor-faktor produksi dikenal dengan istilah input dan hasil produksi di sebut output. Hubungan antara input dan output dapat diformulasikan kedalam suatu fungsi produksi dengan bentuk (Nicholson W., 1995:180):

$$Q = f(K, T, M, \dots), \quad (2.2)$$

Q = output suatu barang yang dihasilkan selama suatu periode tertentu .

K = kapital

T = tenaga kerja

M = material.

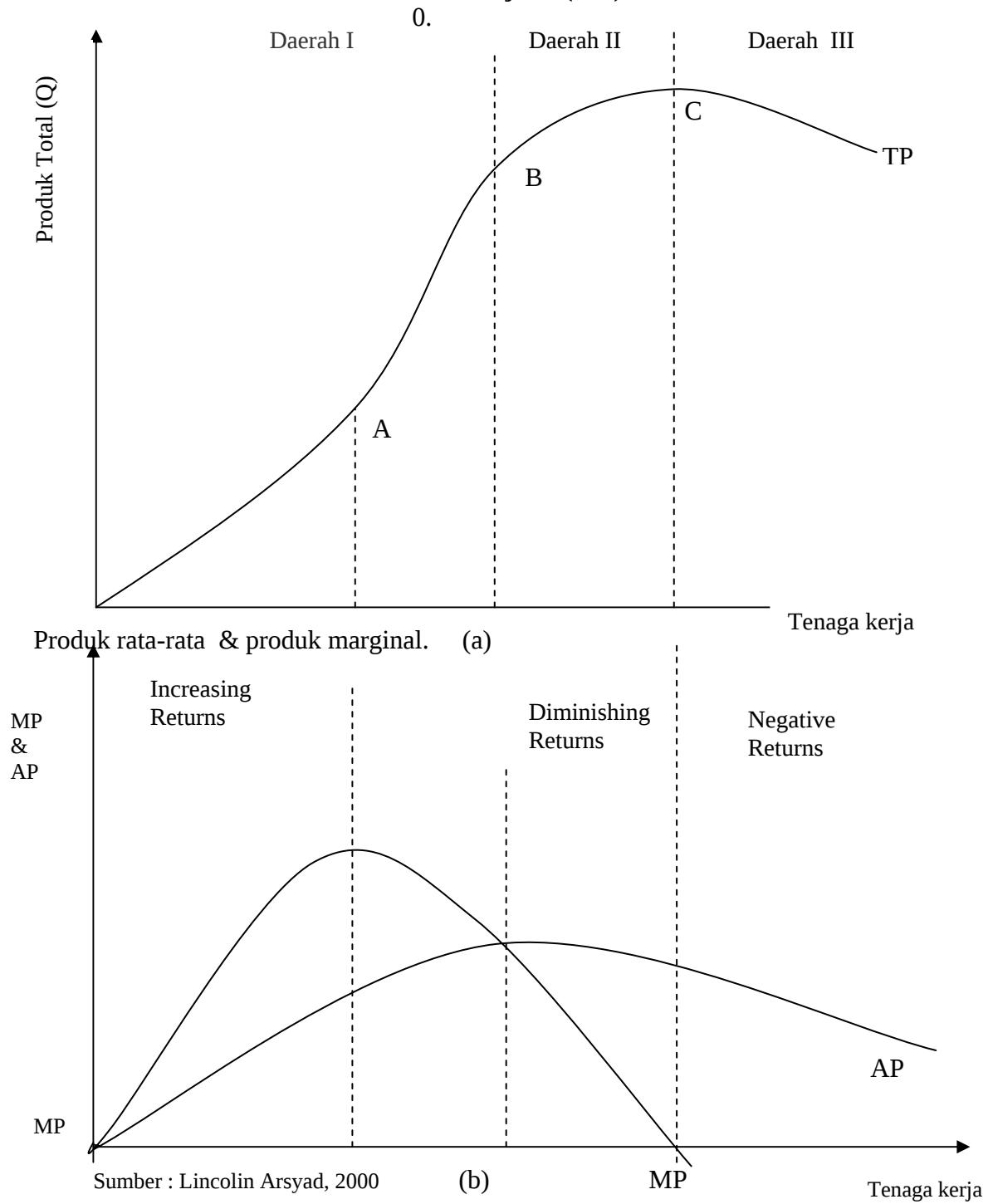
Jadi jelas besar-kecilnya hasil produksi akan tergantung pada besar kecilnya pemakaian input modal, tenaga kerja serta penggunaan bahan. Pada intinya, fungsi produksi menjelaskan hubungan antara input dengan output, hal ini digambarkan pada tingkat mana sumber-sumber produksi ditransformasikan menjadi hasil produksi. Suatu asumsi dasar mengenai sifat dan fungsi produksi yaitu suatu fungsi produksi dimana semua produsen tunduk pada hukum yang disebut “Hukum Hasil Yang Semakin Berkurang” atau disebut dengan *the law of diminishing return*. Hukum ini mengatakan bahwa apabila faktor produksi yang bersifat variabel ditambah secara terus-

menerus maka pada mulanya akan menambah output total yang dihasilkan, akan tetapi setelah mencapai tingkat produksi output sejumlah tertentu maka produksi tambahan justru akan semakin berkurang dan pada akhirnya justru akan mencapai nilai negatif (Sadono Sukirno, 2003:193).

The Law of Diminishing Return dapat ditunjukkan dengan analisis kurva total produksi dan kurva produksi marjinal seperti terlihat pada gambar 2.1. dapat diketahui tiga daerah produksi yaitu :

- 1) Daerah I : Daerah pada saat MP lebih besar daripada AP. Pada daerah ini tidak rasional sehingga penggunaan input belum mencapai efisien (optimal) karena secara ekonomi produksi masih bias ditingkatkan.
- 2) Daerah II : Daerah ini mulai dari titik AP maksimum atau $AP = MP$ sampai titik dimana $MP = 0$ dengan elastisitas produksinya antara 0 dan 1. daerah ini disebut daerah rasional bagi produsen, dimana efisiensi teknis tercapai yaitu pada saat kurva MP memotong kurva AP maksimum.
- 3) Daerah III : Daerah ini pada saat MP negative, dengan elastisitas produksinya kurang dari nol. Pada daerah ini tidak rasional karena setiap terjadi penambahan input malah akan menurunkan total output sehingga terjadi inefisiensi.

Gambar 2.1.
Kurva Produksi Total (TP), Produksi Rata-Rata (AP)
& Produksi Marjinal (MP)

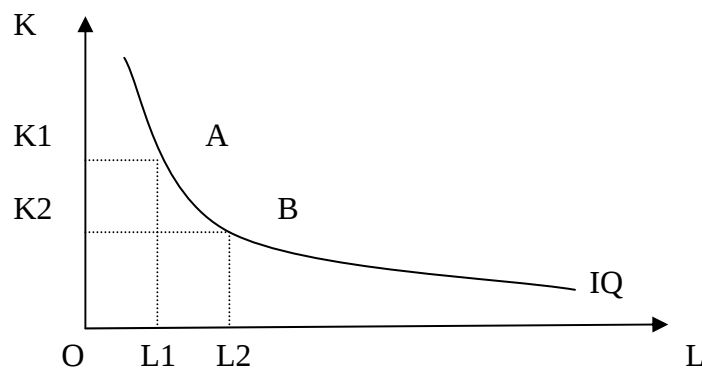


Dalam setiap kegiatan produksi memerlukan faktor-faktor produksi. Besarnya hasil produksi Q tergantung dari jumlah dan kombinasi input misalnya antara modal (K) dan tenaga kerja (L) yang digunakan. Hubungan teknis antara faktor-faktor produksi dengan jumlah produksi dinyatakan dalam suatu fungsi produksi yang dapat ditulis sebagai berikut:

$$Q = f(K, L)$$

Fungsi tersebut memperlihatkan bahwa jumlah maksimum barang atau jasa yang dapat diproduksi dengan menggunakan kombinasi alternatif antara modal (K) dan tenaga kerja (L) (Nicholson, 1995:200). Hasil kombinasi input tenaga kerja (L) dan modal (K) yang digunakan untuk menghasilkan sebesar output tertentu ditunjukkan oleh kurva Isoquant.

Gambar 2.2
Kurva Isoquant



2.1.4. Fungsi Produksi Cobb Douglas.

Cobb Douglas adalah fungsi produksi yang paling sering digunakan dalam penelitian empiris. Fungsi ini dinyatakan sebagai berikut, (Salvatore, D., 1996:200 dan Gujarati, 2003:224) :

$$Q = A L^{\alpha} K^{\beta} \quad (2.4)$$

Dimana :

Q = jumlah produksi/output

L = jumlah tenaga kerja

K = jumlah modal.

α = ratio persentase kenaikan Q (keluaran) akibat adanya kenaikan

1% L (tenaga kerja) sementara K (modal) dipertahankan konstan.

β = ratio persentase perubahan keluaran terhadap persentase perubahan jumlah modal.

Nilai α dan β pada persamaan Cobb Douglas masing-masing menunjukkan elastisitas faktor input dari L dan K.

Pada persamaan Cobb Douglas jumlah dari elastisitas faktor input dapat menunjukkan tingkat tambahan hasil dengan ketentuan sebagai berikut :

- a. Jika $\alpha + \beta = 1$ terdapat tambahan hasil yang konstan atas segala produksi, (Constant return to scale)
- b. Jika $\alpha + \beta > 1$ terdapat tambahan hasil yang meningkat atas skala produksi, (Increasing return to scale).

- c. Jika $\alpha + \beta < 1$ terdapat tambahan hasil yang menurun atas skala produksi, (Decreasing return to scale).

Fungsi Cobb Douglas adalah suatu fungsi persamaan yang membutuhkan 2 atau lebih variabel, dimana variabel yang satu disebut variabel dependen; yang dijelaskan (Y), dan yang lainnya disebut variabel independen; yang menjelaskan (X). Penyelesaian hubungan antara Q dan X adalah biasanya dengan cara regresi dimana variasi dari Q akan dipengaruhi oleh variabel dari X. Pada fungsi Cobb Douglas, marginal product merupakan perkalian antara koefisien input dengan produksi rata-rata input. Secara matematik, fungsi Cobb Douglas (Soekartawi, 2003:18) dapat ditulis dalam suatu persamaan sebagai berikut :

$$Y = aX_1^{b_1} X_2^{b_2} \dots X_n^{b_n} e^u \quad (2.5)$$

Dimana :

Y = Variabel yang dijelaskan (output)

X = Variabel yang menjelaskan (input)

b₁, b₂ = Besaran yang akan diduga

u = Disturbance error (kesalahan)

I = Observasi ke n

Untuk persamaan (2.5) tersebut diatas dapat di ubah menjadi bentuk linier berganda dengan cara meLN-kan persamaan tersebut sebagai berikut :

$$\ln Y = \ln a + b_1 \ln X_1 + b_2 \ln X_2 + b_3 \ln X_3 + b_4 \ln X_4 + \mu \quad (2.6)$$

Dalam penggunaan penyelesaian fungsi Cobb Douglas terdapat beberapa persyaratan yang harus dipenuhi, antara lain:

- a. Tidak ada pengamatan variabel penjelas (X) yang bernilai nol, sebab logaritma dari nol adalah suatu bilangan yang besarnya tidak diketahui (infinite).
- b. Dalam fungsi produksi, perlu diasumsikan tidak terdapat perbedaan teknologi pada setiap pengamatan (non-neutral difference in the respective technologies). Dalam arti bahwa kalau fungsi produksi Cobb Douglas yang dipakai sebagai model dalam suatu pengamatan dan bila diperlukan analisis yang memerlukan lebih dari 1 model, maka perbedaan model tersebut terletak pada intercept dan bukan pada kemiringan garis (slope) model tersebut.
- c. Tiap variabel X adalah perfect competition.
- d. Perbedaan lokasi (pada fungsi produksi) seperti iklim adalah sudah tercakup pada faktor kesalahan.
- e. Hanya terdapat satu variabel yang dijelaskan (Y)

Beberapa hal yang menjadi alasan pokok fungsi produksi Cobb Douglas lebih banyak digunakan oleh para peneliti adalah :

- a. Penyelesaian fungsi Cobb Douglas relatif lebih mudah.
- b. Hasil pendugaan garis melalui fungsi Cobb Douglas akan menghasilkan koefisien regresi sekaligus menunjukkan besaran elastisitas.

- c. Jumlah besaran elastisitas tersebut menunjukkan tingkat return to scale.

Kelebihan-kelebihan fungsi Cobb Douglas yaitu :

- a. Penyelesaian fungsi Cobb Douglas relatif lebih mudah dibandingkan dengan fungsi yang lainnya seperti fungsi kuadrat. Fungsi Cobb Douglas dapat lebih mudah di transfer ke bentuk linier.
- b. Hasil pendugaan garis melalui fungsi Cob Douglas akan menghasilkan koefisien regresi yang sekaligus juga menunjukkan besaran elastisitas.
- c. Besaran elastisitas tersebut sekaligus menunjukkan tingkat besaran return to scale.

Walaupun fungsi Cobb Douglas mempunyai kelebihan-kelebihan tertentu jika dibandingkan dengan fungsi-fungsi yang lain bukan berarti fungsi ini tidak memiliki kelemahan-kelemahan. Kelemahan dalam fungsi Cobb Douglas yaitu :

- a. Spesifikasi variabel yang keliru.

Spesifikasi variabel yang keliru akan menghasilkan elastisitas produksi yang negatif atau nilainya terlalu besar atau terlalu kecil. Spesifikasi yang keliru juga sekaligus akan mendorong terjadinya multikolinearitas pada variabel independen yang di pakai.

- b. Kesalahan pengukuran variabel.

Kesalahan pengukuran variabel ini terletak pada validitas data, apakah data yang dipakai sudah benar atau sebaliknya, terlalu ekstrim ke atas

atau ke bawah. Kesalahan pengukuran ini akan menyebabkan besaran elastisitas menjadi terlalu tinggi atau terlalu rendah.

c. Bias terhadap manajemen.

Variabel ini sulit diukur dalam pendugaan fungsi Cobb Douglas karena variabel ini erat hubungannya dengan penggunaan variabel independen yang lain.

d. Multikolinearitas.

Walaupun pada umumnya telah diusahakan agar besaran korelasi antara variabel independen diusahakan tidak terlalu tinggi namun dalam prakteknya masalah kolinearitas ini sulit dihindarkan.

e. Data :

- Bila data cross section yang dipakai maka data tersebut harus mempunyai variasi yang cukup.
- Pengukuran atau definisi data sulit dilakukan (dalam hal tertentu).
- Data tidak boleh bernilai 0 (nol) atau negatif karena logaritma dari bilangan nol atau negatif adalah tidak terhingga.

f. Asumsi :

Asumsi-asumsi yang perlu diikuti dalam menggunakan fungsi Cobb Douglas adalah teknologi dianggap netral, artinya intercept boleh berbeda tetapi slope garis penduga Cobb Douglas dianggap sama padahal belum tentu teknologi di daerah penelitian adalah sama dan sampel dianggap price takers.

2.1.5. Faktor Produksi .

Menurut Sadono Sukirno (2003:192) mengatakan bahwa faktor produksi sering disebut dengan korbanan produksi untuk menghasilkan produksi. Faktor- faktor produksi dikenal dengan istilah input dan jumlah produksi disebut dengan output. Faktor produksi atau input merupakan hal yang mutlak untuk menghasilkan produksi. Dalam proses produksi ini seorang pengusaha dituntut untuk mampu mengkombinasikan beberapa faktor produksi sehingga dapat menghasilkan produksi yang optimal.

Lebih lanjut dikatakan bahwa untuk mempermudah analisis maka faktor produksi dianggap tetap kecuali tenaga kerja, sehingga pengaruh faktor produksi terhadap kuantitas produksi dapat diketahui secara jelas. Ini berarti kuantitas produksi dipengaruhi oleh banyaknya tenaga kerja yang dipergunakan. Faktor produksi yang dianggap konstan disebut faktor produksi tetap, dan banyaknya faktor produksi ini tidak dipengaruhi oleh banyaknya hasil produksi. Faktor produksi yang dapat berubah kuantitasnya selama proses produksi atau banyaknya faktor produksi yang digunakan tergantung pada hasil produksi yang disebut faktor produksi variabel. Periode produksi jangka pendek apabila di dalam proses produksi yang bersifat variabel dan yang bersifat tetap. Proses produksi dikatakan jangka panjang apabila semua faktor produksi bersifat variabel.

2.1.5.1. Tenaga Kerja.

Faktor produksi tenaga kerja merupakan faktor yang penting dan perlu diperhitungkan dalam proses produksi, baik dalam kuantitas dan kualitas. Jumlah tenaga kerja yang diperlukan harus disesuaikan dengan kebutuhan sampai tingkat tertentu hingga dicapai hasil yang optimal.

Menurut Undang-Undang RI No. 13 Tahun 2003 Tentang Ketenagakerjaan, tenaga kerja adalah setiap orang yang mampu melakukan pekerjaan guna menghasilkan barang dan /atau jasa baik untuk memenuhi kebutuhan sendiri maupun untuk masyarakat.

Tenaga kerja adalah penduduk yang berumur 10 tahun atau lebih yang sudah atau sedang mencari pekerjaan dan melakukan kegiatan lainnya seperti sekolah dan mengurus rumah tangga (Simanjuntak Payaman J, 1985: 81).

BPS (1997:52) menyatakan bahwa tenaga kerja terdiri dari angkatan kerja dan bukan angkatan kerja. Yang masuk angkatan kerja adalah penduduk usia kerja (10 tahun atau lebih) yang bekerja atau punya pekerjaan sementara tidak bekerja dan yang mencari pekerjaan. Yang termasuk bukan angkatan kerja adalah penduduk (10 tahun atau lebih) yang kegiatannya tidak bekerja maupun mencari pekerjaan atau penduduk usia kerja dengan kegiatan sekolah, mengurus rumah tangga maupun lainnya (pensiunan, cacat jasmani).

2.1.5.2. Bahan Baku.

Menurut Sukanto Rekso Hadiprojo dan Indriyo Gito Sudarmo (1998:199) mengatakan bahwa bahan baku merupakan salah satu faktor produksi yang sangat penting. Kekurangan bahan dasar yang tersedia dapat berakibat terhentinya proses produksi karena habisnya bahan baku untuk diproses. Tersedianya bahan dasar yang cukup merupakan faktor penting guna menjamin kelancaran proses produksi. Oleh karena itu perlu diadakan perencanaan dan pengaturan terhadap bahan dasar ini baik mengenai kuantitas maupun kualitasnya.

Dalam hal ini, cara penyediaan bahan baku ada 2 alternatif, yaitu

1. Dibeli sekaligus jumlah seluruh kebutuhan tersebut kemudian disimpan di gudang, setiap kali dibutuhkan oleh proses produksi dapat diambil dari gudang.
2. Berusaha memenuhi kebutuhan bahan dasar tersebut dengan membeli berkali-kali dalam jumlah yang kecil dalam setiap kali pembelian.

Menurut Agus Ahyari (1989:150) ada beberapa kelemahan apabila perusahaan melakukan persediaan bahan baku yang terlalu kecil, antara lain:

1. Harga beli dari bahan baku tersebut menjadi lebih tinggi apabila dibandingkan dengan pembelian normal dari perusahaan yang bersangkutan.

2. Apabila kehabisan bahan baku akan mengganggu kelancaran proses produksi.
3. Frekuensi pembelian bahan baku semakin besar mengakibatkan ongkos semakin besar.

Lebih lanjut Agus Ahyari mengatakan bahwa beberapa kerugian yang akan ditanggung oleh perusahaan berkaitan dengan persediaan bahan baku yang terlalu besar, antara lain:

1. Biaya penyimpanan atau pergudangan yang akan menjadi tanggungan perusahaan yang bersangkutan akan menjadi semakin besar.
2. Penyelenggaraan persediaan bahan baku yang terlalu besar akan berarti perusahaan tersebut mempersiapkan dana yang cukup besar.
3. Tingginya biaya persediaan bahan baku, mengakibatkan berkurangnya dana untuk pembiayaan dan investasi pada bidang lain.
4. Penyimpanan yang terlalu lama dapat menimbulkan kerusakan bahan tersebut.
5. Apabila bahan dasar tersebut terjadi penurunan harga, maka perusahaan mengalami kerugian.

2.1.5.3. Lilin Batik

Di samping *mori* (kain) sebagai bahan baku, pembuatan *wastra* batik juga menggunakan malam atau “lilin batik” sebagai bahan perintang. Bahan perintang dalam proses pembatikan, malam “lilin batik” digunakan untuk menutup hiasan sehingga membebaskannya dari bahan pewarna ketika dilakukan proses pencelupan. Lilin batik merupakan campuran beberapa macam bahan, antara lain *paraffin*, kote ‘lilin lebah’, *gondorukem* (getah pohon pinus), damar “mata kucing”, lilin *gladhagan* “lilin bekas”, *Kendal* (lemak dari tumbuhan) dan minyak kelapa atau lemak hewan. Semua bahan ramuan tersebut dapat diperoleh di dalam negeri.

Ada tiga jenis lilin batik, yakni lilin *klowong* untuk *nglowong* dan *ngisen-iseni*; lilin *tembakan* untuk *nembok* dan lilin *biron* untuk *mbironi*. Masing-masing lilin batik digunakan sesuai dengan tahap pembatikan, yakni *nglowong* dan *ngisen-iseni*, *nembok* dan *mbironi*. Sesuai cara penempelannya, untuk batik tulis digunakan alat yang disebut *canthing* tulis, sedangkan untuk batik cap digunakan *canthing* cap. *Canthing* tulis diperkirakan diciptakan di lingkungan kraton Mataram pada abad ke-17. Adapun *canthing* cap logam, kayu mulai dipergunakan kira-kira pada pertengahan abad ke-19.

2.1.5.4. Obat Pewarna

Proses pembuatan batik menggunakan obat pewarna, baik zat warna nabati maupun zat warna buatan. Zat warna nabati berasal dari daun, kulit kayu, pokok kayu, akar pohon atau umbi. Contoh pewarna nabati misalnya

daun nila untuk warna biru atau kebiru-hitam, akar pohon mengkudu untuk warna merah, kayu tegeran atau kunyit untuk warna kuning, kulit kayu tingi untuk merah-cokelat, dan kayu sogu untuk warna cokelat.

Semua obat pewarna nabati dapat diperoleh di dalam negeri, sedangkan zat warna buatan sampai saat ini didatangkan dari luar negeri, antara lain Jerman (HOECHST), Inggris (ICI), Swiss (CIBA) Perancis (FRANCOLOR), Amerika (DU PONT) dan Italia (ACNA).

2.1.5.5. Lahan.

Status lahan atau tempat, umumnya diklasifikasikan menjadi

- Lahan milik.
- Lahan sewa
- Lahan sakap

Nilai atau harga lahan dengan status milik seringkali lebih mahal bila dibandingkan dengan lahan yang bukan milik. Lahan milik yang biasanya dinyatakan dengan bukti sertifikat tanah selalu harganya lebih tinggi. Hal ini, salah satunya disebabkan karena adanya kepastian hukum kepemilikan tanah. Tanah atau lahan pertanian dengan status hak pakai atau hak guna usaha, nilainya relatif lebih rendah bila dibandingkan dengan harga lahan dengan status milik.

Tabel 2.1.
Rangkuman beberapa penelitian terdahulu, sebagai berikut

No	Nama	Judul	Metodologi	Kesimpulan	Relevansinya
1	Sri Ismiyati (1990)	Pengembangan industri kecil di Kabupaten Sukoharjo (jurnal)	Alat analisis : Cobb Douglas $X = \beta_0 K^{\beta_1} L^{\beta_2}$ $\ln X = \beta_0 + \beta_1 \ln K + \beta_2 \ln L$ X = nilai produksi L = tenaga kerja K = Investasi/modal	Tenaga kerja dan Investasi/modal berpengaruh secara signifikan terhadap nilai produksi. Peranan tenaga kerja sangat dominan dalam struktur industri kecil di Kab. Sukoharjo.	Pada penelitian ini akan menganalisis pengaruh penggunaan tenaga kerja, modal, obat pewarna & tempat terhadap produksi yang dihasilkan yang mana merupakan duplikasi dari penelitian Sutrisno Widodo (1997) dan penelitian Lamidi (2003)
2	Rumerung (1992)	Analisis tingkat keberhasilan usaha Industri Kecil kerajinan rotan di Maluku	Alat analisis : Regresi linier $Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + b_4X_4 + b_5X_5 + b_6X_6 + u$ Y = Tk. Keuntungan X₁= jumlah biaya bahan baku X₂= jumlah produksi X₃= harga penjualan X₄= jumlah tenaga kerja X₅= jumlah biaya bahan bakar X₆= modal. A adalah intersep b₁, b₂, b₃, b₄, b₅, b₆ adalah nilai koefisien u adalah variabel pengganggu	Bahwa tingkat produksi berpengaruh terhadap penggunaan tenaga kerja tetapi naiknya tingkat produksi tidak diikuti tingkat penyerapan tenaga kerja secara proposional. Hal ini disebabkan sebagian besar tenaga kerja berasal dari tenaga kerja keluarga jadi apabila terjadi kenaikan dalam produksi, maka cenderung terjadi penambahan tenaga kerja yang berasal dari lingkungan keluarga dengan besarnya penambahan yang tidak proposional dengan penambahan produksi.	Analisa yang dipergunakan terhadap faktor-faktor produksi menggunakan alat analisis regresi berganda dengan model fungsi Cobb Douglas: $X = \beta_0 \cdot TK^{\beta_1} \cdot BB^{\beta_2} \cdot LB^{\beta_3} \cdot OP^{\beta_4} \cdot T^{\beta_5}$ dilinerkan menjadi : $\ln \text{Prod} = \beta_0 + \beta_1 \ln TK + \beta_2 \ln BB + \beta_3 \ln LB + \beta_4 \ln OP + \beta_5 \ln T$ Prod = produksi TK = tenaga kerja BB = bahan baku LB = lilin batik, OP = bahan pewarna. T = Tempat
3	Sutrisno Widodo (1997)	Faktor-faktor yang mempengaruhi produksi emping melinjo (studi kasus di Ds. Kertonatan, Kec. Kartasura Kec. Sukoharjo. (thesis)	Alat analisis : Regresi berganda $Q = \beta_0 + \beta_1X_1 + \beta_2X_2 + \beta_3X_3 + \beta_4X_4 + \beta_5X_5 + e$ Dimana : Q = jumlah produksi emping melinjo	Dari penelitian tersebut menunjukkan bahwa yang berpengaruh positif terhadap produksi emping melinjo adalah modal, usia tenaga kerja dan pengalaman, dalam arti ketiga	

			(kg/minggu). X_1 = modal kerja yang digunakan (Rupiah) X_2 = jumlah tenaga kerja yang digunakan X_3 = usia tenaga kerja X_4 = pendidikan formal tenaga kerja (tahun) X_5 = pengalaman tenaga kerja (tahun) β_0 = konstanta $\beta_1, \beta_2, \beta_3, \dots, \beta_n$ = koefisien regresi e = variabel pengganggu	variabel tersebut dapat meningkatkan produksi emping melinjo sedangkan untuk variabel jumlah tenaga kerja dan pendidikan berpengaruh negatif	
4	Khaerul Mudakir Indarmoko (2000)	Faktor-faktor yang mempengaruhi pendapatan pengusaha industri kecil (studi kasus pada sentra industri keramik di kecamatan Purworejo Klampok Kab. Banjarnegara. (Thesis)	Alat analisis : Regresi linier berganda. $Y = \beta_0 + \beta_1 W_t + \beta_2 Pd + \beta_3 Kl + e$ Dimana ; Y = pendapatan W_t = pengalaman berusaha Pd = tingkat pendidikan pengusaha Kl = jenis kelamin	a. Pengalaman berusaha dan tingkat pendidikan pengusaha sangat besar pengaruhnya terhadap pendapatan pengrajin keramik. b. Perbedaan jenis kelamin tidak berpengaruh terhadap pendapatan.	
5	Lamidi (2003)	Analisa Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Penurunan Produksi Sapu Ijuk	Alat Analisis : Regresi Linier Berganda $Y = \beta_0 + \beta_1 + \beta_2 X_2 + \beta_3 X_3 + \beta_4 X_4 + \beta_5 X_5 + u$ Dimana : Y = Jumlah produksi sapu ijuk (unit) X_1 = Modal usaha (Rp) X_2 = Jumlah tenaga kerja (orang). X_3 = Pendidikan naker (tahun). X_4 = Pendidikan pengusaha (tahun) X_5 = Pengalaman (lama bekerja) Naker (tahun) β_0 = konstanta $\beta_1 \dots \beta_5$ = Koef. Regresi Variabel $X_1 \dots X_5$ u = Disturbance (variabel pengganggu)	a. Faktor-faktor yang mempengaruhi terhadap jumlah produksi sapu ijuk adalah faktor modal, jumlah tenaga kerja, pendidikan pengusaha dan pengalaman tenaga kerja yang digunakan. b. Sedangkan faktor-faktor yang berpengaruh paling besar terhadap jumlah produksi sapu ijuk adalah faktor modal.	

2.2. Kerangka Pemikiran Teoritis.

Perusahaan kecil batik di Kota Pekalongan dalam membuat batik menggunakan bahan baku kain, lilin batik sebagai bahan perintang dan obat pewarna, proses pembuatan batik dilakukan dengan cara manual. Dalam hal ini, dapat dikatakan bahwa faktor input usaha batik terdiri dari tenaga kerja manusia, bahan baku kain, lilin batik dan obat pewarna serta tempat. Apabila faktor lain dianggap tidak berpengaruh maka secara fungsional hubungan faktor input terhadap produksi dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$\text{Prod} = f(\text{TK}, \text{BK}, \text{LB}, \text{OP}, \text{T}). \dots\dots\dots(2.8)$$

Dimana :

Prod = Produksi batik

TK = Tenaga kerja

BK = Bahan baku kain

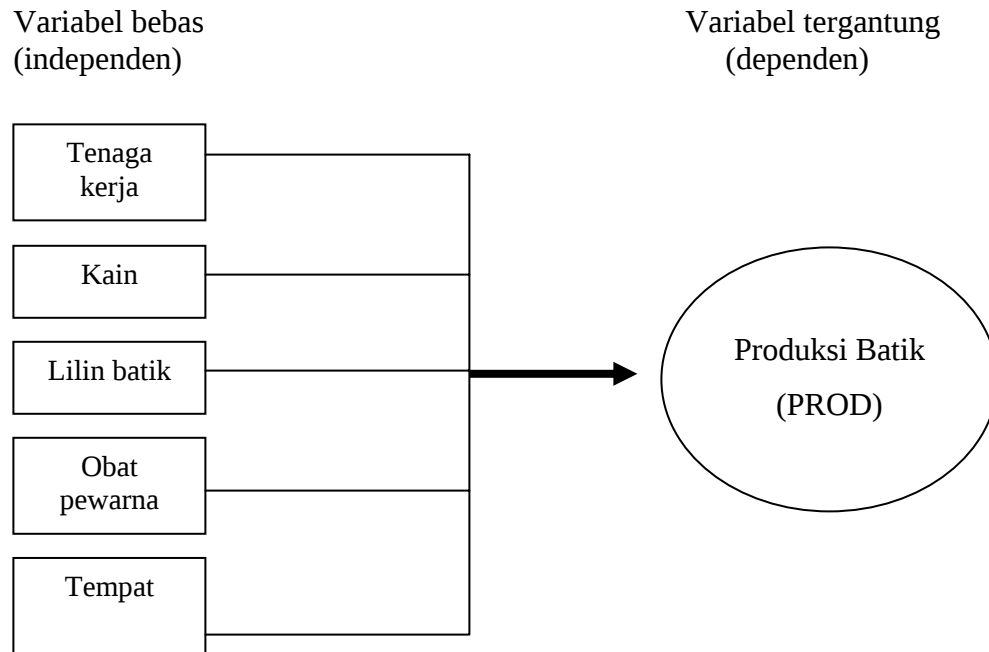
LB = Lilin batik

OP = Obat pewarna.

T = tempat

Berdasarkan kajian pustaka, penelitian terdahulu dan pengamatan terhadap perusahaan kecil batik di Pekalongan, maka peneliti ingin mengetahui pengaruh penggunaan input tenaga kerja, kain, lilin batik dan obat pewarna serta tempat usaha terhadap produksi yang dihasilkan. Secara skematis hubungan penggunaan input tenaga kerja, bahan baku kain, lilin batik dan pewarna serta tempat usaha pada produksi perusahaan kecil batik terlihat pada gambar 2.2.

Gambar 2.2
Skema hubungan penggunaan input terhadap produksi batik



2.3. Hipotesis :

Penelitian ini merupakan studi kasus pada usaha kecil menengah batik Kota Pekalongan. Berdasarkan latar belakang, diskripsi teoritis serta hasil penelitian terdahulu tersebut diatas, maka hipotesis dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Tenaga kerja berpengaruh secara positif terhadap produksi batik cap.
2. Kain berpengaruh secara positif terhadap produksi batik cap.
3. Lilin batik berpengaruh secara positif terhadap produksi batik cap.
4. Obat pewarna berpengaruh secara positif terhadap produksi batik cap.
5. Tempat berpengaruh secara positif terhadap produksi batik cap.

BAB III

METODE PENELITIAN

Metodologi penelitian ialah suatu pengkajian dalam mempelajari peraturan-peraturan yang terdapat dalam penelitian dan merupakan gambaran dan prosedur pengumpulan data yang diperlukan untuk menguji hipotesis, yang memuat definisi operasional, variabel penelitian, sumber dan jenis data, metode pengumpulan data, populasi dan sampel, teknik analisis dan jadwal penelitian.

3.1. Definisi Operasional Variabel :

Untuk menentukan pengukuran variabel, maka definisi operasional adalah sebagai berikut :

1. Produksi (Prod) :

Produksi dalam penelitian ini adalah jumlah produksi batik cap yang dihasilkan oleh pengusaha selama 1 bulan, dalam satuan kodi.

2. Tenaga kerja (TK).

Jumlah orang yang bekerja pada usaha batik yang memperoleh gaji, dalam satuan hari/orang/kerja (HOK)

3. Kain (BK)

Barang yang diolah menjadi bentuk lain dan satuan pengukuran yang digunakan adalah meter.

4. Lilin batik (LB)

Banyaknya lilin batik yang digunakan untuk proses produksi batik selama satu bulan, dalam satuan kg.

5. Obat pewarna (OP)

Banyaknya obat pewarna yang digunakan dalam proses produksi batik selama satu bulan, dalam satuan kg.

6. Tempat (T)

Luas tanah atau tempat yang dimiliki oleh pengusaha yang digunakan untuk proses produksi batik, satuan yang digunakan m^2 .

3.2 Jenis dan Sumber Data :

Studi ini merupakan studi empiris mengenai produksi batik cap usaha kecil menengah di daerah Pasirsari dan Jenggol Kota Pekalongan, oleh karena itu daerah penelitiannya adalah di Kota Pekalongan Jawa Tengah. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan sekunder. Data primer diambil melalui wawancara secara langsung dengan responden dengan menggunakan daftar pertanyaan, karena penelitian ini dilakukan di satu kota, maka diasumsikan homogen untuk semua responden, yang mana hal ini ditunjukkan dari faktor produksi, biaya produksi dan output produksi yang sama digunakan oleh masing-masing responden, disamping itu pula homogenitas yang ditunjukkan dengan posisi responden yang berada dalam lokasi/area yang berdekatan satu dengan lainnya (sentra).

Adapun data yang diperlukan mencakup :

- Banyaknya tenaga kerja untuk masing-masing perusahaan kecil batik selama satu bulan, dalam satuan HOK (Hari Orang Kerja).
- Bahan baku kain yang dibutuhkan untuk proses produksi selama satu bulan, dalam satuan meter.
- Lilin batik dan obat pewarna yang dibutuhkan untuk proses produksi selama satu bulan, dalam satuan Kg.
- Tempat atau lahan yang dibutuhkan untuk proses produksi selama satu bulan, dalam satuan Kg.
- Banyaknya produksi yang dihasilkan selama satu bulan dari masing-masing perusahaan, dalam satuan (kodi).

Data sekunder merupakan data-data penunjang dalam penelitian ini yang diperoleh dari lembaga/instansi yang terkait dalam penelitian ini, antara lain BPS Propinsi Jawa Tengah, BPS Kota Pekalongan, Dinas Pelayanan Koperasi & UKM Propinsi Jawa Tengah, Dinas Perindustrian, Perdagangan, Koperasi & UKM Kota Pekalongan dan Pemda Kota Pekalongan.

3.3. Populasi dan sampel :

3.3.1. Populasi :

Populasi ialah kelompok elemen yang lengkap, yang biasanya berupa orang, objek, transaksi, atau kejadian dimana kita tertarik untuk mempelajarinya atau menjadi objek penelitian (Kuncoro, 2003 :103). Populasi dari penelitian ini

adalah usaha kecil menengah batik yang ada di Kota Pekalongan. Data tahun 2004, menurut Dinas Perindustrian, Perdagangan dan Koperasi UKM Kota Pekalongan, jumlah industri kecil batik yang ada kurang lebih sebanyak 600.

3.3.2. Sampel:

Lebih lanjut Kuncoro mengatakan bahwa jumlah sampel yang layak yaitu jumlah sampel yang dapat mencerminkan keadaan populasi, sementara penghematan waktu dan biaya penelitian juga masih dapat diperoleh.

Kota Pekalongan terdiri dari 4 (empat) Kecamatan yaitu Pekalongan Barat, Pekalongan Timur, Pekalongan Selatan dan Pekalongan Utara. Data dari Dinas Perindustrian, Perdagangan dan Koperasi UKM Kota Pekalongan menyebutkan bahwa sentra batik terbesar terdapat di daerah Pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat dan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan.

Dalam penelitian ini akan menggunakan sampel, dan untuk menentukan ukuran sampel dari populasi menurut Gay & Diehl dalam Mudrajat Kuncoro (2003:111), secara umum jumlah sampel minimal yang dapat diterima untuk penelitian setidaknya 10 % dari populasi atau 20 % dari populasi yang dianggap lebih kecil.

Lebih lanjut Gay dan Diehl mengatakan bahwa sampel harus sebesar-besarnya dan pada umumnya semakin besar sampel, maka kecenderungannya semakin representatif dan hasil dari penelitiannya dapat lebih digeneralisasikan.

Oleh karena itu, dengan pertimbangan perhitungan diatas lebih lanjut bahwa dengan jumlah sampel yang dapat mencerminkan keadaan populasi

(layak) sementara penghematan waktu dan biaya penelitian juga masih dapat diperoleh maka penetapan jumlah sampel dalam penelitian ini mengacu pada besaran 10 % dari populasi (600) yaitu 60 sampel.

Penelitian ini bersifat koresional, dengan berdasarkan pendapat dari Gay & Diehl, agar hasil penelitian ini representatif maka jumlah sampel yang digunakan sebanyak 60 responden (10 % dari populasi).

3.3.3. Teknik Pengambilan sampel :

Teknik pengambilan sampel menggunakan sampel strata. Pengambilan sampel strata didefinisikan sebagai suatu teknik pengambilan sampel, dengan cara sub kelompok (strata) yang spesifik akan memiliki jumlah yang cukup mewakili dalam sampel serta menyediakan jumlah sampel sebagai sub analisis dari anggota sub kelompok tersebut (Consuelo G. Sevilla dkk, 1993:160).

Spesifikasi yang diketahui pada populasi ini adalah banyaknya penyerapan tenaga kerja dan besarnya modal (input). Penelitian ini menggunakan data primer, untuk memudahkan pelaksanaan di lapangan, maka spesifikasi yang digunakan sebagai dasar penentuan sampel adalah banyaknya penyerapan tenaga kerja. Mengingat pendataan penyerapan tenaga kerja semua populasi lebih mudah dilakukan daripada pendataan besarnya pemakaian modal.

Pengambilan sampel dilakukan dengan cara yaitu pengelompokan usaha kecil berdasarkan banyaknya penyerapan tenaga kerja dengan tahap-tahap sebagai berikut :

Tahap 1 : Mengelompokkan perusahaan kecil berdasarkan banyaknya

penyerapan tenaga kerja. Dengan cara-cara sebagai berikut :

- a. Mendaftar semua nama pengusaha perusahaan kecil batik (populasi) berikut banyaknya penyerapan tenaga kerja.
- b. Populasi dikelompokkan menjadi 3 kelompok berdasarkan banyaknya penyerapan tenaga kerja yaitu : kelompok I jumlah tenaga kerja 1 s/d 4 orang, kelompok II jumlah tenaga kerja 5 s/d 19 orang dan kelompok III jumlah tenaga kerja >20 .

Tahap 2 : Masing-masing kelompok diambil sampel secara acak sebanyak

10 % , dengan cara-cara sebagai berikut :

- a. Masing-masing kelompok didaftar/ditulis nama pengusaha dan diberi nomor urut sesuai dengan jumlah yang ada.
- b. Masing-masing kelompok diambil sampel sebanyak 10% dilakukan melalui undian, dengan menggunakan potongan kertas yang telah diberi nomor urut sesuai jumlah masing-masing anggota kelompok kemudian digulung dan diambil sebanyak sampel yang dibutuhkan.

3.4 . Metode Pengumpulan Data :

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data primer yang bersumber dari para pengusaha kecil menengah sebagai responden. Mengingat permasalahan yang dihadapi oleh usaha kecil menengah relatif kompleks maka teknik pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik wawancara terstruktur.

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data dalam metode survey yang menggunakan pertanyaan secara lisan kepada subjek penelitian. Teknik wawancara dilakukan jika peneliti memerlukan komunikasi atau hubungan dengan responden terutama untuk responden yang tidak dapat membaca-menulis atau jenis pertanyaan yang memerlukan penjelasan dari pewawancara atau memerlukan penerjemahan (Nur Indriantoro dan Bambang Supomo, 1999:152).

Dalam penelitian ini wawancara dilakukan oleh peneliti dengan cara komunikasi secara langsung (tatap muka) terhadap responden. Agar komunikasi lebih terarah dan diperoleh data sesuai yang diharapkan, maka peneliti membuat daftar pertanyaan/questioner. Berdasarkan daftar pertanyaan/questioner yang telah dibuat, peneliti mengajukan pertanyaan secara lisan dan responden menjawab pertanyaan langsung secara lisan. Hasil wawancara selanjutnya dicatat oleh peneliti sebagai data penelitian.

Dokumentasi, tehnik ini digunakan untuk mengakomodasi latar belakang penelitian dan keadaan daerah penelitian yang diperoleh dengan cara mengumpulkan data-data yang berkaitan dengan penelitian baik dari pengambilan gambar langsung, instansi terkait maupun media cetak dan internet.

3.5 Teknik Analisis.

Teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah model data silang tempat yaitu data yang dikumpulkan pada suatu titik waktu tertentu (Mudrajat, 2003:126). Teknik analisis yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan regresi linier berganda. Analisis dilakukan dengan menggunakan komputer program aplikasi SPSS.

Dalam penelitian ini model yang digunakan adalah pendekatan model fungsi Cobb Douglas dengan 5 (lima) variabel yaitu penggunaan tenaga kerja, kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat sehingga spesifikasi modelnya sebagai berikut:

$$\text{Prod} = \alpha_0 \text{TK}^{b1} \cdot \text{BK}^{b2} \cdot \text{LB}^{b3} \cdot \text{OP}^{b4} \cdot \text{T}^{b5} e^{\mu} \quad (3.1)$$

Model tersebut dapat ditransformasikan sebagai berikut :

$$\ln \text{Prod} = \alpha_0 + \beta_1 \ln \text{TK} + \beta_2 \ln \text{BK} + \beta_3 \ln \text{LB} + \beta_4 \ln \text{OP} + \beta_5 \ln \text{T} + \mu \quad (3.2)$$

Dimana :

Prod : Produksi / bulan (potong)

TK : Tenaga kerja (HOK)

BK : Kain (meter)

LB : Lilin batik (Kg)

OP : Obat pewarna (Kg)

T : Tempat (m²)

b1, b2, b3, b4, b5 : koefisien regresi.

U : Gangguan.

3.5.1. Uji Asumsi Klasik.

a. Uji multikolinearitas.

Pengujian multikolinearitas digunakan untuk mengetahui keadaan satu atau lebih variabel bebas yang satu berkorelasi dengan variabel bebas lainnya. Salah satu cara untuk melihat ada/tidaknya gejala multikolinearitas adalah dengan menggunakan variabel penjelas yaitu dengan meregresi antara masing-masing variabel bebasnya. Pengujian multikolinearitas dapat dideteksi dengan melihat nilai tolerance dan nilai variance inflation faktor (VIF), jika nilai VIF >10 maka terdapat gejala multikolinearitas yang sangat kuat tetapi jika nilai VIF nya dibawah 10 maka tidak ada multikolinearitas (Imam Ghazali, 2005:91).

b. Uji autokorelasi

Autokorelasi adalah korelasi antara anggota serangkaian observasi yang diurutkan menurut waktu (seperti data deretan waktu) atau ruang (seperti data cross section). Untuk mengetahui autokorelasi dilakukan dengan pengujian Durbin Watson (DW). Adanya autokorelasi dalam regresi dapat diketahui dengan menggunakan uji Durbin Watson. Pengujian Durbin Watson dilakukan dengan langkah-langkah sebagai berikut:

a) Regres model lengkap untuk mendapatkan nilai residualnya.

b) Hitung d (Durbin Watson statistik) dengan rumus :

$$d = \frac{\sum (e_n - e_{n-1})^2}{\sum e_n^2} \dots\dots\dots (3.3)$$

c) Hasil rumusan tersebut (nilai d) kemudian dibandingkan dengan nilai d tabel Durbin-Watson. Di dalam tabel itu di muat 2 nilai, yaitu nilai batas atas (du) dan nilai batas bawah (dl) untuk berbagai nilai n dan k. Untuk autokorelasi positif ($0 < d < 1$). Hipotesa nol (H_0) diterima, jika $d > du$, sebaliknya H_0 di tolak jika $d < dl$. Untuk autokorelasi negatif. Hipotesa nol (H_0) di terima, jika $(4 - d) > du$, sebaliknya H_0 di tolak jika $(4 - d) < dl$.

b. Uji heteroskedastisitas.

Uji heteroskedastisitas digunakan untuk mengetahui apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Jika variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain tetap maka disebut homoskedastisitas dan jika berbeda disebut heteroskedastisitas. Dalam penelitian ini untuk menguji adanya heteroskedastisitas dilihat dari grafik scatterplot. Lebih lanjut Imam Ghozali mengatakan bahwa untuk mengetahui adanya heterokedastisitas dapat dilihat dari grafik

scatterplot. Deteksi ada tidaknya heterokedastisitas dapat dilakukan dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik scatterplot antara SRESIDU dan ZPRED

3.5.2. Pengujian model.

Untuk menguji apakah variabel independen secara keseluruhan berpengaruh terhadap variabel dependen dengan melakukan uji F dengan formulasi sebagai berikut : (Gujarati, 1999:141).

$$F = \frac{R^2 / (k - 1)}{(1 - R^2) / (n - k)} \quad (3.4)$$

Dimana :

R^2 = Koefisien determinasi

N = jumlah responden

k = jumlah variabel independen termasuk konstanta.

a. Hipotesis yang digunakan untuk uji F, dirumuskan sebagai berikut:

$H_o : b_1, b_2, \dots, b_n = 0$ (tidak ada pengaruh)

$H_a : b_1, b_2, \dots, b_n \neq 0$ (ada pengaruh/signifikan)

bila nilai F hitung $< F$ tabel, maka H_o diterima dan bila nilai F hitung $> F$ tabel, maka H_o ditolak yang berarti bahwa input-input yang digunakan berpengaruh secara bersama-sama.

b. R^2 (koefisien determinasi)

Pengujian koefisien determinasi ini bertujuan untuk mengetahui seberapa jauh hubungan variabel-variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y). nilai R^2 mempunyai range antara 0 - 1. Jika nilai R^2 mendekati 0 (nol) maka dimaksudkan antara variabel bebas dan variabel tidak bebas tidak ada keterkaitan tetapi jika nilai R^2 mendekati 1 maka dimaksudkan antara variabel bebas dan variabel tidak bebas ada keterkaitan atau dengan kata lain hasil estimasi akan semakin mendekati 1. Nilai R^2 secara sistematis (Gujarati, 1999:181) sebagai berikut :

$$R^2 = \frac{\alpha_1 \sum QX_1 + \alpha_2 \sum QX_2 + \alpha_3 \sum QX_3}{\sum Q^2} \quad (3.5)$$

c. Uji t, sebagai berikut :

Pengujian uji t digunakan untuk mengetahui seberapa jauh pengaruh satu variabel penjelas secara signifikan individual dalam menerangkan variabel terikatnya (Mudrajat K, 2001:97). Nilai t di formulasikan dengan rumus sebagai berikut :

$$t \text{ hitung} = \frac{\alpha^n_1}{Se \beta} \quad (3.6)$$

Dimana :

α^n_1 = koefisien regresi

$Se \beta$ = penyimpangan baku.

Alat ini untuk mengetahui pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel tidak bebas. Hipotesis yang digunakan untuk uji t dapat dirumuskan sebagai berikut :

$H_o : b_i \leq 0$ (tidak ada pengaruh terhadap output)

$H_a : b_i > 0$ (ada pengaruh terhadap output)

Bila nilai t hitung $< t$ tabel maka H_o diterima dan bila nilai t hitung $> t$ tabel maka H_o ditolak yang berarti bahwa variabel yang bersangkutan berpengaruh signifikan.

BAB IV

GAMBARAN UMUM OBJEK PENELITIAN

4.1. Keadaan Geografis, Administrasi dan Wilayah Kota Pekalongan.

Secara geografis Kota Pekalongan terletak di dataran rendah pantai utara pulau Jawa, dengan ketinggian lebih kurang 1 meter di atas permukaan laut dan posisi geografis antara $6^{\circ}50'42''$ – $6^{\circ}55'44''$ Lintang Selatan dan $109^{\circ}37'55''$ – $109^{\circ}42'19''$ Bujur Timur. Letak wilayah yang berada pada daerah khatulistiwa menjadikan Kota Pekalongan memiliki iklim tropis dengan dua musim yaitu musim hujan dan musim panas.

Kota Pekalongan memiliki luas wilayah $45,25 \text{ km}^2$ yang terbagi dalam empat kecamatan yaitu Kecamatan Pekalongan Utara, Kecamatan Pekalongan Selatan, Kecamatan Pekalongan Barat dan Kecamatan Pekalongan Timur dan terdiri dari 46 kelurahan, dengan batas-batas wilayah sebagai berikut: sebelah utara laut jawa, sebelah selatan Kabupaten Pekalongan dan Kabupaten Batang, sebelah barat Kabupaten Pekalongan dan sebelah timur Kabupaten Batang.

Jumlah penduduk Kota Pekalongan pada tahun 2004 adalah 264.932 jiwa, terdiri dari 130.983 laki-laki (49,44%) dan 133.949 perempuan (50,56%). Kepadatan penduduk Kota Pekalongan cenderung meningkat seiring dengan kenaikan jumlah penduduk.

4.2 . Profil Kelurahan Pasirsari.

Kelurahan Pasirsari terletak di sebelah barat Kota Pekalongan dengan jarak kurang lebih 4 Km dengan pusat pemerintahan kota administratif. Secara administratif Pasirsari merupakan salah satu kelurahan di antara 13 kelurahan yang ada di Kecamatan Pekalongan Barat, dengan batas wilayah sebagai berikut : sebelah utara berbatasan dengan Desa Tegal dowo, sebelah selatan berbatasan dengan kelurahan Tirto, sebelah barat berbatasan Desa Karang jompo dan sebelah timur berbatasan dengan Kelurahan Kramat sari.

Pada tahun 2004 jumlah total penduduk Kecamatan Pekalongan Barat 83.444 jiwa, terdiri dari laki-laki 41.090 jiwa dan perempuan 42.354 jiwa. Adapun perkembangan penduduk Kecamatan Pekalongan Barat dari tahun 2000 s/d 2004 dapat dilihat pada Tabel 4.1. sebagai berikut :

Tabel 4.1
Jumlah dan Rata-rata Laju Pertumbuhan Penduduk
Kecamatan Pekalongan Barat Kota Pekalongan Tahun 2000 s/d 2004

No	Tahun	Jumlah Penduduk (jiwa)	Pertumbuhan (%)
1	2000	83.285	-
2	2001	83.492	0,24
3	2002	83.516	0,28
4	2003	83.486	- 0,03
5	2004	83.444	0,05
Rata-rata laju pertumbuhan penduduk			0,11

Sumber : Kota Pekalongan Dalam angka Tahun 2000 – 2004, Diolah

Berdasarkan pada Tabel 4.1 tampak bahwa pada tahun 2000 jumlah penduduk Kecamatan Pekalongan Barat sebanyak 83.285 jiwa dan dalam kurun waktu dari tahun 2000 s/d tahun 2004 terjadi fluktuasi pertumbuhan penduduk sehingga rata-rata laju pertumbuhan penduduk Kecamatan Pekalongan Barat sebesar 0,11 %. Untuk mengetahui komposisi penduduk Kecamatan Pekalongan Barat menurut kelompok umur dapat dilihat pada tabel 4.2

Tabel 4.2
Jumlah Penduduk Kecamatan Pekalongan Barat Kota Pekalongan
Menurut Kelompok Umur Tahun 2004

Kelompok umur (tahun)	Laki-laki (jiwa)	Perempuan (Jiwa)	Jumlah (jiwa)	Prosentase (%)
0 – 4	3.995	4.004	7.999	9,6
5 – 9	4.367	4.073	8.440	10,1
10 – 14	4.285	4.054	8.339	10
15 – 19	4.816	4.890	9.706	11,6
20 – 24	3.817	4.131	7.948	9,5
25 – 29	3.458	3.673	7.131	8,5
30 – 34	3.152	3.388	6.540	7,8
35 – 39	2.989	3.352	6.341	7,6
40 – 44	2.729	2.770	5.499	6,6
45 – 49	2.284	2.057	4.341	5,2
50 – 54	1.513	1.529	3.042	3,6
55 – 59	1.162	1.151	2.313	2,8
60 – 64	985	1.179	2.165	2,6
65 – 69	631	875	1.506	1,8
70 +	907	1.227	2.134	2,6
Jumlah	41.090	42.354	83.444	100

Sumber : Kecamatan Pekalongan Barat Dalam Angka 2004.

Berdasarkan Tabel 4.2 terlihat bahwa komposisi penduduk Kecamatan Pekalongan Barat kelompok umur 15 – 19 tahun memiliki jumlah penduduk terbanyak 9.706 jiwa (11,6%), diikuti dengan kelompok umur 5 – 9 tahun memiliki penduduk sebanyak 8.440 jiwa (10,1 %), hal ini mengindikasikan bahwa di Kecamatan Pekalongan Barat masih banyak penduduk usia sekolah.

Untuk mengetahui komposisi penduduk Kelurahan Pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat menurut mata pencaharian, dapat dilihat pada Tabel 4.3 :

Tabel 4.3
Jumlah Penduduk Pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat
Kota Pekalongan Menurut Mata Pencaharian Tahun 2004

No	Mata Pencaharian	Jumlah (Jiwa)	Prosentase (%)
1	PNS	70	8,8
2	ABRI	32	2,6
3	Pegawai Swasta	273	21,9
4	Wiraswasta	56	4,5
5	Tani	129	10,3
6	Buruh Tani	129	4,8
7	Pertukangan	33	2,7
8	Nelayan	56	4,5
9	Jasa	205	16,4
10	Pengrajin	334	26,8
	Jumlah	1.248	100

Sumber : Monografi Kelurahan Pasirsari Tahun 2004

Pada Tabel 4.3. Struktur penduduk Pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat jika dilihat dari mata pencaharian dapat dilihat bahwa sebagian besar penduduk bekerja sebagai pengrajin 334 jiwa (26,8%), pegawai swasta 273 (21,9%), sektor jasa 205 (16,4%), Tani 129 (10,3%), PNS 70 (5,6%), buruh tani 60 (4,8%) berikutnya wiraswasta dan nelayan sebanyak 56 (4,5%), pertukangan 33 (2,7%) dan ABRI 32 (2,6%).

Untuk mengetahui tingkat kualitas penduduk Pasirsari berdasarkan tingkat pendidikan dapat dilihat pada tabel 4.4 :

Tabel 4.4
Jumlah Penduduk 15 Tahun Keatas Pasirsari
Kecamatan Pekalongan Barat Menurut Tingkat Pendidikan
Tahun 2004

No	Tingkat Pendidikan	Jumlah (jiwa)	Prosentase (%)
1	Sekolah Dasar	1.189	32,3
2	SMP / SLTP	689	18,7
3	SMA / SLTA	1.749	47,5
4	Akademi / D1 – D3	27	0,7
5	Sarjana	30	0,8
	Jumlah	3.684	100

Sumber : Monografi Kelurahan Pasirsari Tahun 2004

Komposisi penduduk Pasirsari usia 15 tahun ke atas menurut tingkat pendidikan berdasarkan Tabel 4.4 terlihat bahwa kelompok tingkat pendidikan SLTA

jumlahnya paling banyak 1.749 jiwa (47,5%), diikuti kelompok tingkat pendidikan Sekolah Dasar / SD sebanyak 1.189 jiwa (32,3%) selanjutnya kelompok tingkat pendidikan SLTP sebanyak 689 jiwa (18,7%), Sarjana sebanyak 30 jiwa (0,8%) dan Akademi sebanyak 27 jiwa (0,7%). Hal ini menunjukkan bahwa rata-rata tingkat pendidikan penduduk Pasirsari cukup merata.

Di Pasirsari telah terdapat sarana pendidikan Taman Kanak-Kanak, Sekolah dasar, Madrasah, SLTP dan SLTA. Dengan tersedianya sarana pendidikan tersebut memudahkan penduduk Pasirsari untuk dapat menempuh pendidikan sampai dengan tingkat SLTA. Adapun kondisi pendidikan di Pasirsari dapat di lihat pada Tabel. 4.5:

Tabel. 4.5
Jenis Pendidikan, Jumlah Gedung, Guru dan Murid
Di Kelurahan pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat Kota Pekalongan
Tahun 2004

Jenis Pendidikan		Negeri			Swasta		
		Gedung (buah)	Guru (orang)	Murid (orang)	Gedung (buah)	Guru (orang)	Murid (orang)
1	TK	1	3	30	-	-	-
2	SD/Madrasah	2	14	275	-	-	-
3	SLTP	1	35	265	-	-	-
4	SLTA	1	13	67	-	-	-
	Jumlah	5	65	637	-	-	-

Sumber : Monografi Kelurahan Pasirsari Tahun 2004

4.3. Profil Kelurahan Jenggot .

Kelurahan Jenggot terletak di sebelah Selatan Kota Pekalongan dengan jarak 3 Km dari pusat pemerintahan kota dengan luas dan batas wilayah 123.500 Ha. Secara administratif Jenggot merupakan salah satu kelurahan di antara 11 kelurahan yang ada di Kecamatan Pekalongan Selatan dengan batas wilayah sebagai berikut : sebelah utara berbatasan dengan kelurahan Medono, sebelah selatan berbatasan dengan desa Sumbang wetan, sebelah barat berbatasan kelurahan kradenan dan sebelah timur berbatasan dengan desa kuripan lor.

Pada tahun 2004 jumlah penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan sebanyak 49.910 jiwa, yang terdiri dari laki-laki 25.125 jiwa dan perempuan 24.785 jiwa. Selanjutnya untuk mengetahui perkembangan penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan dari tahun 2000 s/d 2004 dapat dilihat pada Tabel 4.6.

Tabel 4.6
Jumlah dan Rata-Rata Laju Pertumbuhan Penduduk
Kecamatan Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Tahun 2000 – 2004

No	Tahun	Jumlah Penduduk (jiwa)	Pertumbuhan (%)
1	2000	48.727	-
2	2001	49.130	0,82
3	2002	49.378	0,50
4	2003	49.715	0,68
5	2004	49.910	0,39
Rata-Rata Laju Pertumbuhan Penduduk			0,47

Sumber : Kota Pekalongan Dalam Angka 2000-2004, diolah.

Berdasarkan Tabel 4.6. terlihat bahwa pada tahun 2000 jumlah penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan sebanyak 48.727 jiwa dan mengalami peningkatan terus-menerus hingga tahun 2004 sebanyak 49.910 jiwa yang berarti terjadi penambahan penduduk sebesar 1.183 jiwa. Sedangkan rata-rata laju pertumbuhan penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan dari tahun 2000 s/d 2004 sebesar 0,47%. Untuk mengetahui komposisi penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan menurut kelompok umur dapat dilihat pada Tabel 4.7.

Tabel 4.7
Jumlah Penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan
Menurut Kelompok Umur Kota Pekalongan Tahun 2004

Kelompok umur (Tahun)	Laki-Laki (Jiwa)	Perempuan (Jiwa)	Jumlah (Jiwa)	Prosentase (%)
0 – 4	2.647	2.592	5.239	10,5
5 – 9	2.939	2.679	5.618	11,2
10 – 14	2.878	2.835	5.713	11,4
15 – 19	2.994	2.800	5.793	11,6
20 – 24	2.394	2.286	4.680	9,4
25 – 29	1.977	2.071	4.048	8,2
30 – 34	1.927	1.970	3.897	7,8
35 – 39	1.825	1.875	3.700	7,4
40 – 44	1.489	1.351	2.840	5,7
45 – 49	1.171	1.008	2.178	4,5
50 – 54	821	749	1.570	3,1
55 – 59	594	667	1.261	2,5
60 – 64	573	734	1.306	2,6
65 – 69	386	526	912	1,8
70 +	510	642	1.152	2,3
jumlah	24.125	24.785	49.910	100

Sumber : Pekalongan Selatan Dalam Angka Tahun 2004.

Berdasarkan Tabel 4.7 dalam komposisi penduduk Kecamatan Pekalongan Selatan menurut kelompok umur terlihat bahwa kelompok umur 15 – 19 tahun memiliki jumlah penduduk terbanyak 5.793 jiwa (11,6%), lalu pada kelompok umur 0 – 4 tahun jumlah penduduk sebanyak 5.239 jiwa atau (10,5%) dan kelompok umur 10 -14 tahun jumlah penduduk sebanyak 5.713 jiwa (11,4%) dan kelompok umur 5 - 9 tahun sebanyak 5.618 jiwa (11,2%). Hal ini menunjukkan bahwa di Kecamatan Pekalongan Selatan masih banyak penduduk usia sekolah.

Untuk mengetahui komposisi penduduk kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan menurut mata pencaharian dapat dilihat pada Tabel 4.8.

Tabel 4.8
Jumlah Penduduk Kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan
Kota Pekalongan Menurut Mata Pencaharian Tahun 2004

No	Mata Pencaharian	Jumlah (jiwa)	Prosentase (%)
1	P N S	237	11,9
2	A B R I	25	1,3
3	Swasta	839	42,3
4	Tani	16	0,8
5	Buruh Tani	25	1,3
6	Pertukangan	547	27,6
7	Nelayan	10	0,5
8	Jasa	52	2,6
9	Pengrajin	234	11,8
		1.982	100

Sumber : Monografi Kelurahan Jenggot Tahun 2004, diolah.

Berdasarkan Tabel 4.8 Struktur penduduk Kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan pada tahun 2004 jika dilihat dari mata pencaharian terlihat bahwa sebagian besar penduduk bekerja di sektor swasta sebanyak 839 jiwa (42,3%) lalu pertukangan sebanyak 547 jiwa (27,6%) selanjutnya PNS sebanyak 237 jiwa (11,9%) pengrajin sebanyak 234 jiwa (11,8%), sektor Jasa sebanyak 52 jiwa (2,6%), ABRI dan buruh tani 25 jiwa (1,3%), tani sebanyak 16 jiwa (0,8%) dan nelayan 10 jiwa (0,5%).

Untuk mengetahui tingkat kualitas penduduk kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan menurut tingkat pendidikan dapat dilihat pada Tabel. 4.9 :

Tabel 4.9
Jumlah Penduduk 15 Tahun Keatas Kelurahan Jenggot
Kec. Pekalongan Selatan Kota Pekalongan Menurut Tingkat Pendidikan
Tahun 2004

No	Tingkat Pendidikan	Jumlah (Jiwa)	Prosentase (%)
1	S D	571	32,1
2	SMTP / SLTP	823	46,3
3	SMTA / SLTA	276	15,5
4	Akademi / D1 – D3	74	4,2
5	Sarjana	32	2
	Jumlah	1.776	100

Sumber : Monografi Kelurahan Jenggot Tahun 2004.

Berdasarkan pada Tabel 4.9 menunjukkan tingkat kualitas penduduk kelurahan Jenggot menurut tingkat pendidikan dapat terlihat bahwa komposisi penduduk kelurahan Jenggot usia 15 tahun keatas menurut tingkat pendidikan kelompok SLTP sebanyak 823 jiwa (46,3%), kelompok tingkat pendidikan SD sebanyak 571 (32,1%) lalu kelompok tingkat pendidikan SMTA sebanyak 276 (15,5%), kelompok tingkat pendidikan akademi sebanyak 74 (4,2%) dan sarjana sebanyak 32 (2%) .Di kelurahan Jenggot untuk sarana pendidikan masih terbatas yaitu baru tersedia Taman Kanak-Kanak, SD dan SLTP sedangkan untuk SLTA belum ada. Lebih jelasnya untuk kondisi pendidikan di kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan dapat dilihat pada Tabel 4.10:

Tabel 4.10
Jenis Pendidikan, Jumlah Gedung, Guru dan Murid Kelurahan Jenggot
Kecamatan Pekalongan Selatan Kota Pekalongan
Tahun 2004

Jenis Pendidikan	Negeri			Swasta		
	Gedung	Guru	murid	Gedung	Guru	Murid
TK	2	16	27	4	16	328
SD	1	13	228	3	27	421
SLTP / SMTP	1	12	336	-	-	-
SLTA / SMTA	-	-	-	-	-	-
	4	41	591	7	43	749

Sumber : Monografi Kelurahan Jenggot Tahun 2004.

4.4. Sekilas Sentra Usaha Kecil Menengah Batik Kota Pekalongan.

Pekalongan dikenal dengan sebutan kota batik. Masyarakatnya sebagian besar berkecimpung di bidang usaha pembatikan. Sentra usaha kecil menengah batik Pekalongan terdapat di Kelurahan Pasirsari Kecamatan Pekalongan Barat dan Kelurahan Jenggot Kecamatan Pekalongan Selatan. Di sentra tersebut terdapat 60 pengusaha batik dengan penyerapan tenaga kerja sebanyak 855 orang. Modal yang digunakan oleh pengusaha sebagian besar adalah modal sendiri.

Dinamika para pengusaha batik dalam memproduksi berbagai jenis produk berkaitan dengan peranan para usahawan batik dalam upaya mereka mencari bentuk, jenis dan motif seiring dengan makin berkembangnya motif yang sesuai dengan minat dan daya beli konsumen. Adapun intensitas produksi batik cap berorientasi pada pesanan. Standar upah bagi tenaga kerja adalah sebesar Rp. 150.000/minggu untuk laki-laki dan perempuan sebesar Rp. 80.000/minggu. Upah umumnya diberikan atas dasar mingguan yang jatuh pada setiap hari Kamis atau dikenal dengan istilah kamisan sedangkan hari libur yaitu pada hari Jumat. Jam kerja dimulai dari jam 08.00 s/d 16.00 wib.

Sumber bahan baku baik untuk bahan baku batik maupun untuk pewarnaan sampai saat ini relatif tidak sulit didapatkan karena hampir seluruh kebutuhan dapat dipenuhi oleh pasar lokal baik melalui toko eceran maupun pasar grosir. Untuk alat batik cap terbagi 2 (dua) jenis yaitu cap tembaga dan cap kayu. Untuk cap kayu harganya lebih murah dibandingkan dengan cap yang terbuat dari tembaga namun untuk kualitas lebih bagus jika menggunakan cap tembaga sedangkan harga cap

tembaga bervariasi tergantung dari masing-masing ketebalan cap tersebut. Adapun harga cap tembaga tersebut berkisar Rp. 200.000 s/d 500.000 per buah. Umumnya para pengusaha batik cap mempunyai lebih dari 1 (satu) macam cap sesuai dengan jenis dan motif yang diinginkan. Berbagai jenis dan model Cap tembaga tersebut mudah didapatkan di pasar Landungsari Kota Pekalongan.

Lokasi usaha batik baik untuk batik tulis maupun cap, berlokasi di sekitar rumah. Emplasemen usaha batik umumnya berlokasi di pendopo belakang rumah atau di samping/ di sisi kiri / kanan rumah. Penempatan usaha seperti ini erat hubungannya dengan desain rumah serta keberadaan sarana penunjang misalnya sumber air untuk menunjang keperluan perendaman bahan baku (mori untuk kain batik cap), pembatikan, perebusan, pencucian/pembilasan dan penjemuran.

4.5. Proses Produksi Batik .

Fasilitas produksi untuk proses pembuatan batik dapat terlihat Tabel 4.11 :

Tabel. 4.11
Jenis Fasilitas Produksi Batik Cap

No	Jenis Fasilitas Produksi
1	Tempat produksi
2	Sumur & Bak pembilasan
3	Peralatan: a. meja cap, meja gambar. b. Lerekan untuk ngelir. c. Cap kayu, cap logam. d. Tungku, kompor. e. Penggorengan. f. Bambu untuk jemuran.
4	Tenaga kerja: Tenaga ngecap, nglorod, mengobat

Sumber : Data Primer.

Saat ini dikenal ada tiga macam proses pembuatan batik yang baku, yaitu secara tradisional, kesikan, dan pekalongan atau pesisiran, yaitu :

1. Proses Batik Tradisional.

Proses batik tradisional merupakan proses yang digunakan pada pembuatan batik tradisional yaitu batik yang menggunakan warna biru indigo dan soda dengan tahapan sebagai berikut :

- a) *Membatik*, yaitu membuat pola pada mori dengan menempelkan lilin batik menggunakan canting tulis.
- b) *Nembok*, yaitu menutup bagian-bagian pola yang akan dibiarkan tetap berwarna putih dengan lilin batik.
- c) *Medel*, yaitu mencelup mori yang sudah diberi lilin batik ke dalam warna biru.
- d) *Ngerok dan Nggirah*, yaitu menghilangkan lilin dari bagian-bagian yang akan diberi warna soda (cokelat).
- e) *Mbironi*, yaitu menutup bagian-bagian yang akan tetap berwarna biru dan tempat-tempat yang terdapat cecek.
- f) *Nyoga*, yaitu mencelup mori ke dalam larutan soda.
- g) *Nglorod*, yaitu menghilangkan lilin batik dengan air mendidih.

Tahap ini sekaligus merupakan tahap terakhir dari proses batik tradisional.

2. Proses Batik Kesikan .

Cara lain dari proses tradisional adalah dengan proses lorodan, yakni menggunakan cara nglorod pada tahap ngerok dalam proses tradisional.

Adapun urutan pengerjaannya sebagai berikut :

- a) *Membatik*, yaitu membuat pola pada mori dengan menempelkan lilin batik menggunakan canthing tulis.
- b) *Nembok*, yaitu menutup bagian-bagian pola yang akan dibiarkan tetap berwarna putih dengan lilin batik.
- c) *Medel*, yaitu mencelup mori yang sudah di beri lilin batik ke dalam warna biru.
- d) *Nglorod*, yaitu menghilangkan semua lilin yang menempel pada mori menjadi kelengan.
- e) *Ngesik*, yaitu menutup bagian pola yang akan dibiarkan tetap berwarna biru serta bagian yang akan tetap berwarna putih dan cecek.
- f) *Nyoga*, yaitu mencelup hasil kesikan ke dalam larutan sogi (cokelat).
- g) *Nglorod*, yaitu menghilangkan semua lilin batik dengan air mendidih. Tahap ini sekaligus merupakan tahap terakhir dari proses pembatikan dengan cara kesikan.

3. Proses Pekalongan/Pesisiran.

Pewarnaan dalam proses pekalongan/pesisiran tidak seluruhnya dilaksanakan dengan pencelupan. Pewarnaan pada bagian tertentu pola cukup dengan “menyapukan” larutan zat pewarna (coletan), sehingga dapat dilakukan pewarnaan secara serentak dengan berbagai macam warna.

Adapun proses pekalongan/pesisiran sebagai berikut :

- a) *Membatik*, yaitu membuat pola pada mori dengan menempelkan lilin batik menggunakan canthing tulis/cap.
- b) *Nyolet*, yaitu memberi warna pada bagian-bagian tertentu pola dengan menyapukan larutan zat warna pada bagian-bagian tersebut.
- c) *Nutup*, yaitu menutup bagian yang telah di colet dengan lilin batik.
- d) *Ndhasari*, yaitu mencelup latar pola dengan zat pewarna, yang dikehendaki.
- e) *Menutup dasaran*, yaitu menutup bagian-bagian latar pola yang sudah diwarnai.
- f) *Medel*, yaitu mencelup dalam warna biru.
- g) *Nglorod*, yaitu menghilangkan semua lilin yang menempel pada mori ke dalam bak air mendidih dan menghasilkan kelengan berwarna.
- h) *Nutup dan granitan*, yaitu menutup bagian-bagian yang telah diberi warna dan bagian yang akan dibiarkan tetap putih serta membuat

titik-titik putih pada garis-garis di luar pola yang disebut granit dengan lilin batik.

- i) *Nyoga*, yaitu mencelup ke dalam warna sogu.
 - j) *Nglorod*, yaitu menghilangkan semua lilin dengan air mendidih.
- Tahap ini merupakan tahap terakhir dari seluruh proses batik pekalongan/pesisiran.

Adapun proses pembuatan batik cap adalah sebagai berikut:

1. Penyiapan bahan baku batik cap (Mori primisima).
2. Menghilangkan malam bawaan benang bahan baku (pembilasan dengan air dingin).
3. Pengeringan/penjemuran.
4. Penyiapan peralatan dan bahan pewarnaan untuk proses batik cap serta motif batik cap.
5. Proses pembatikan cap (proses pewarnaan dapat dilakukan berulang-ulang, umumnya hanya 2 (dua) warna).
6. Pelorotan/pembilasan.
7. Pengeringan.
8. Pengemasan sampai dengan siap kirim.

Dalam hal ini untuk satu siklus produksi batik cap dibutuhkan waktu 1minggu.

4.6 Karakteristik Responden.

Pada umumnya para pengusaha batik di Kota Pekalongan dalam menekuni usaha batik ini merupakan tumpuan utama dalam memenuhi kebutuhan hidup dan sebagian besar merupakan usaha turun-temurun. Adapun usia pengusaha umumnya berusia diatas 30 tahun dengan tingkat pendidikan umumnya SMA.

4.6.1. Data Jenis Kelamin Responden.

Dilihat dari jenis kelamin responden di dapati sebagian besar para pengusaha batik cap di Kota Pekalongan didominasi oleh kaum laki-laki. Secara rinci karakteristik tersebut dapat diamati dari data 60 responden yang dapat dilihat pada Tabel 4.12.

Tabel 4.12
Sebaran dan Persentase Jenis Kelamin Responden
Batik Cap Kota Pekalongan.

No	Jenis kelamin	Jumlah (orang)	Prosentase (%)
1	Laki-laki	47	79
2	Perempuan	13	21
Jumlah		60	100

Sumber Data : Data Primer (diolah).

Usaha batik cap di Kota Pekalongan sebagian besar dilakukan oleh laki-laki (79%) sedangkan prosentase pengusaha perempuan sebesar (21%).

BAB V

HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Analisis Deskriptif

Analisis deskriptif dimaksudkan untuk memberikan gambaran terhadap data-data penelitian yang nantinya akan digunakan sebagai bahan analisis data statistik. Analisis deskripsi mengenai data-data variabel penelitian seperti dibawah ini.

5.1.1. Penyerapan Tenaga Kerja.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa jumlah tenaga kerja yang digunakan oleh setiap pengusaha dalam kegiatan produksi berbeda-beda. Banyaknya tenaga kerja yang digunakan rata-rata berkisar antara 4 sampai dengan 20 orang. Secara terperinci data sebaran dan prosentase penyerapan tenaga kerja pada pengusaha batik dapat dilihat pada Tabel 5.1 :

Tabel 5.1
Penyerapan Tenaga Kerja
Pada Responden UKM Batik Kota Pekalongan

No	Jumlah Tenaga Kerja (orang)	Jumlah Responden (orang)	Prosentase (%)
1	1 - 10	19	31,6
2	11 - 20	39	65
3	> 20	2	3,33
	Jumlah	60	100

Sumber : Data Primer Diolah.

5.1.2. Penggunaan Kain.

Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa jumlah dalam penggunaan bahan baku kain untuk kegiatan produksinya, setiap pengusaha berlainan. Banyaknya penggunaan kain berkisar antara 1000 s/d 15.000 meter. Untuk lebih jelasnya mengenai sebaran dan prosentase pemakaian bahan baku kain dapat dilihat pada Tabel 5.2 :

Tabel. 5.2
Sebaran dan Prosentase
Penggunaan Kain Selama Satu Bulan

No	Pemakaian Kain (meter)	Jumlah Responden (orang)	Prosentase (%)
1	1000 – 5000	31	51,66
2	5001 – 10.000	23	38,33
3	10.001 – 15.000	6	10
	Jumlah	60	100

Sumber : Data Primer Diolah.

5.1.3. Penggunaan Lilin Batik.

Para pengusaha dalam menggunakan malam selama satu bulan bervariasi berkisar antara 25 kg sampai dengan 800 kg. Penggunaan banyaknya lilin batik atau malam yang digunakan dalam proses produksi batik bervariasi dikarenakan yaitu dengan semakin banyaknya warna atau motif batik tersebut maka penggunaan lilin batik akan semakin sedikit digunakan.

Tabel. 5.3
Sebaran Dan Prosentase
Pemakaian Malam Selama Satu Bulan

No	Pemakaian Malam (kg)	Jumlah Pengusaha (orang)	Prosentase (%)
1	25 – 300	47	78,33
2	301 – 575	8	13,33
3	576 - 850	5	8,33
	Jumlah	60	100

Sumber : Data Primer Diolah.

5.1.4 Pemakaian Obat Pewarna

Penggunaan obat pewarna dalam proses produksi batik selama satu bulan berkisar antara 10 kg sampai dengan 200 kg. Secara rinci data pemakaian dan prosentase obat pewarna pada pengusaha batik dapat dilihat pada Tabel 5.4.

Tabel 5.4
Pemakaian Dan Penggunaan
Obat Pewarna Selama Satu Bulan

No	Pemakaian Obat Pewarna (Kg)	Jumlah Pengusaha (Orang)	Prosentase (%)
1	10 – 79	40	66,66
2	80 – 149	10	16,66
3	150 - 219	10	16,66
	Jumlah	60	100

Sumber : Data Primer Diolah.

5.1.5. Profil Kepemilikan Tempat Responden.

Dalam kegiatan proses produksi batik sebagai modal utama adalah kepemilikan tempat. Kepemilikan tempat dalam penelitian ini semua merupakan pengusaha pemilik. Dari hasil penelitian menunjukkan bahwa luas tempat produksi batik bervariasi yaitu berkisar antara 100 m² sampai dengan 800 m². Tempat usaha batik khususnya batik cap, berlokasi di sekitar rumah. Emplasemen usaha batik umumnya berlokasi di pendopo belakang rumah atau di samping/ di sisi kiri / kanan rumah. Hal ini erat hubungannya dengan desain rumah serta keberadaan sarana penunjang misalnya sumber air untuk menunjang keperluan perendaman bahan baku kain, pematikan, perebusan, pencucian/pembilasan dan penjemuran.

Umumnya tempat pematikan tersebut terletak menjorok ke dalam (gang) perkampungan. Secara rinci mengenai sebaran dan prosentase kepemilikan tempat tersebut dapat dilihat pada Tabel 5.5:

Tabel 5.5.
Sebaran dan Prosentase Kepemilikan Tempat

No	Luas Tempat (m ²)	Jumlah Pengusaha (Orang)	Prosentase (%)
1	100 - 299	17	28
2	300 – 429	22	37
3	500 - 800	21	35
		60	100

Sumber : Data Primer diolah.

5.2. Uji Klasik.

5.2.1. Uji Penyimpangan Asumsi Klasik.

Pengujian terhadap penyimpangan asumsi klasik dengan bantuan program SPSS yang dilakukan pada penelitian ini meliputi :

1) Uji Multikolinearitas.

Setelah dilakukan Uji Multikolinearitas pada variabel-variabel bebas dengan pengukuran terhadap Varian Inflation Factor (VIF) hasilnya menunjukkan bahwa semua variabel bebas pada model yang diajukan, bebas dari multikolinearitas. Hal ini ditunjukkan dengan nilai VIF yang berada di bawah 10, sehingga dapat dikatakan bahwa persamaan tidak mengandung multikolinearitas, seperti dapat dilihat pada Tabel 5.6.

Tabel 5.6
Pengujian Multikolinearitas

Variabel	VIF	Keputusan
Tenaga kerja	1,057	Bebas Multikolinearitas
Kain	1,908	Bebas Multikolinearitas
Malam	1,614	Bebas Multikolinearitas
Obat Pewarna	1,458	Bebas Multikolinearitas
Tempat	1,281	Bebas Multikolinearitas

Sumber: lampiran 4

Dari tabel 5.6 dapat disimpulkan bahwa semua variabel bebas (Independent) tidak terkena multikolineariti. Sehingga dapat digunakan untuk penelitian.

2) Uji Autokorelasi

Uji autokorelasi dalam penelitian ini menggunakan Uji Durbin-Watson yang bertujuan untuk mengetahui apakah nilai U_i dari satu observasi dengan observasi lainnya terdapat adanya hubungan. Apabila hal ini terjadi maka terjadi masalah autokorelasi. Dari hasil uji autokorelasi menggunakan Durbin-Watson diperoleh nilai DW yaitu sebesar 2,201. Selanjutnya hasil konsultasi Tabel Durbin-Watson dengan

$N = 60$ dan $K = 5$ dapat diketahui :

$$dU = 1,767 \quad dL = 1,408$$

Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa nilai DW- hitung terletak pada $du < d < 4-du$ atau $1,767 < 2,201 < 2,233$. Itu berarti menerima H_0 . Dari hasil DW hitung yang terletak pada $du < dw < 4 - du$ maka dalam penelitian ini tidak terjadi autokorelasi.

3) Uji Heteroskedastisitas

Untuk mendeteksi ada atau tidaknya heterokedastisitas pada penelitian ini dapat dilihat pada grafik scatterplot (Imam Ghozali, 2005:106). Dari hasil olahan data pada lampiran 4 yaitu terlihat bahwa pada grafik scatterplot menunjukkan tidak adanya pola tertentu pada grafik scatterplot sehingga data yang digunakan tidak terkena heteroskedastisitas. Artinya titik-titik pada grafik menyebar dan tidak mengumpul atau membuat suatu pola tertentu.

5.2.2. Hasil Regresi

Analisis statistik dalam penelitian ini menggunakan analisis regresi linier berganda, dimaksudkan untuk menguji kebenaran hipotesis penelitian. Teknik analisis regresi bertujuan untuk mengestimasi variabel tenaga kerja, kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat terhadap produksi batik. Pada regresi ini yang menjadi variabel tergantung adalah jumlah produksi batik (Prod), sedangkan yang menjadi variabel bebas adalah faktor input tenaga kerja (TK), kain (K), malam (LB), obat pewarna (OP) dan tempat (T). Hubungan fungsionalnya sebagai berikut :

$$\text{Prod} = f(\text{TK}, \text{K}, \text{LB}, \text{OP}, \text{T})$$

Sehubungan dengan pengujian hipotesis, berikut ini dikemukakan hasil analisis regresi tersebut dapat dilihat pada Tabel 5.7:

Tabel 5.7
Hasil Analisis Regresi Linier Berganda
Dengan menggunakan Program SPSS

Variabel Independen	Formulasi	Koefisien Regresi (β)	t – hit	Signifikansi
Tenaga kerja	TK	0,694	3,942	0,000 **
Kain	BK	0,183	1,806	0,076 *
Lilin	LB	0,212	2,559	0,013 **
Obat Pewarna	OP	0,255	2,970	0,004 **
Tempat	T	0,275	2,517	0,015 **
Konstanta		-1,217	-3,410	0,001 **
R ²	0.657			
F hit	20,655			
Durbin Watson	2,201			
Sig F	0,000			
N	60			
* Sig 10%				
** Sig 5%				

Sumber :Lihat lampiran 3

Berdasarkan hasil pengolahan data dengan menggunakan SPSS menghasilkan nilai olahan data sebagai berikut:

Persamaan regresi sebagai berikut :

$$\text{Prod} = -2,803 + 0,694 \text{ TK} + 0,183 \text{ BK} + 0,212 \text{ LB} + 0,255 \text{ OP} + 0,275 \text{ T} + u$$

Model persamaan regresi tersebut dapat diinterpretasikan sebagai berikut :

1. Apabila variable independent (tenaga kerja, kain, malam, obat pewarna dan tempat dianggap konstan maka produksi batik akan berkurang -2,803.
2. Besarnya koefisien regresi variabel tenaga kerja sebesar 0,694. artinya apabila jumlah tenaga kerja naik 1 persen maka jumlah produksi batik akan naik sebesar 0,694 persen dengan asumsi variabel-variabel lain bersifat konstan.
3. Besarnya koefisien regresi kain sebesar 0,183 Artinya apabila jumlah kain naik 1 persen maka jumlah produksi batik akan naik sebesar 0,183 persen. dengan asumsi variabel-variabel lain bersifat konstan.
4. Besarnya koefisien regresi variabel lilin batik sebesar 0,212. Artinya apabila jumlah lilin naik sebesar 1 persen maka jumlah produksi batik akan naik sebesar 0,212 persen dengan asumsi variabel-variabel lain bersifat konstan.
5. Besarnya koefisien regresi variabel obat pewarna sebesar 0,255 Artinya apabila jumlah obat pewarna naik sebesar 1 persen maka jumlah produksi batik akan naik sebesar 0,255 persen dengan asumsi variabel-variabel lain bersifat konstan.

6. Besarnya koefisien regresi variabel tempat sebesar 0,275. Artinya apabila lahan atau tempat bertambah $0,275 \text{ M}^2$ maka jumlah produksi batik akan naik sebesar 0,275 kodi dengan asumsi variabel-variabel lain bersifat konstan.

Dari hasil pengolahan data diketahui bahwa nilai koefisien yang paling besar adalah tenaga kerja (TK), diikuti dengan tempat (T), obat pewarna (OP), lilin (LB) dan kain (BK), dengan demikian dapat dikatakan bahwa yang paling berpengaruh terhadap produksi batik adalah tenaga kerja.

5.2.2.1. Uji F

Uji F digunakan untuk menguji pengaruh variabel bebas secara bersama-sama terhadap variabel tergantung. Dari hasil pengolahan data diperoleh nilai F sebesar 20,655 dengan signifikansi . Hal ini dapat disimpulkan bahwa variabel bebas tenaga kerja, kain , malam, obat pewarna dan tempat secara bersama-sama berpengaruh positif terhadap produksi batik secara signifikan dengan tingkat kepercayaan 20,655.%. Hasil pengolahan data uji F, faktor-faktor tenaga kerja, kain, malam, obat pewarna dan tempat yang mempengaruhi produksi secara lengkap dapat dilihat pada lampiran(4)

5.2.2.3. Koefisien Determinasi (R^2)

Dari hasil pengolahan data (lihat tabel 5.5) diperoleh nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar 0,657 berarti besarnya pengaruh yang dijelaskan oleh

variabel tenaga kerja, kain, malam, obat pewarna dan tempat terhadap produksi sebesar 65,7.%, sedangkan sisanya yaitu 34,3 % dipengaruhi oleh variabel lain.

5.2.2.3. Uji t

Uji t dalam penelitian ini digunakan untuk menguji pengaruh masing-masing variabel independen tenaga kerja, kain, malam, obat pewarna dan tempat terhadap variabel dependen produksi batik. Hasil uji hipotesis faktor-faktor input yang mempengaruhi produksi batik dapat dilihat pada Tabel 5.5.

a) Uji t pengaruh tenaga kerja terhadap produksi batik.

Dari hasil pengolahan data uji t pengaruh variabel bebas tenaga kerja terhadap variabel tergantung produksi batik diperoleh nilai koefisien regresi (β_1) 0,694 nilai t-hitung 3,942 dan nilai signifikansi 0,000. Ternyata nilai koefisien regresi variabel tenaga kerja adalah positif (0,694) dan nilai signifikansi $0,000 < 0,05$ berarti berada pada daerah penolakan H_0 atau H_1 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja berpengaruh positif secara signifikan terhadap produksi batik dengan tingkat kepercayaan 0%.

b) Uji t pengaruh kain terhadap produksi batik.

Dari hasil pengolahan data uji t pengaruh variabel bebas kain terhadap variabel tergantung produksi batik diperoleh nilai koefisien regresi (β_2) 0,183 nilai t-hitung 1,806 dan nilai signifikansi 0,076, Ternyata nilai koefisien regresi variabel kain adalah positif (0,183.) dan

nilai signifikansi $0,076 > 0,05$ berarti berada pada daerah penolakan H_0 atau H_1 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa kain berpengaruh positif terhadap produksi batik dengan tingkat kepercayaan 7,6% atau di bawah 10 %.

c) Uji t pengaruh malam terhadap produksi batik.

Dari hasil pengolahan data uji t pengaruh variabel bebas malam terhadap variabel tergantung produksi batik diperoleh nilai koefisien regresi (β_3) 0,212 nilai t-hitung 2,559 dan nilai signifikansi 0,013. Ternyata nilai koefisien regresi variabel malam adalah positif (0,212) dan nilai signifikansi $0,013 < 0,05$ berarti berada pada daerah penolakan H_0 atau H_1 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa malam berpengaruh positif secara signifikan terhadap produksi batik dengan tingkat kepercayaan 1,3%.

d). Uji t pengaruh obat pewarna terhadap produksi batik

Dari hasil pengolahan data uji t pengaruh variabel bebas obat pewarna terhadap variabel tergantung produksi batik diperoleh nilai koefisien regresi (β_4) 0,255 nilai t-hitung 2,970 dan nilai signifikansi 0,004, Ternyata nilai koefisien regresi variabel obat pewarna adalah positif (0,255.) dan nilai signifikansi $0,004 < 0,05$ berarti berada pada daerah penolakan H_0 atau H_1 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan

bahwa obat pewarna berpengaruh positif secara signifikan terhadap produksi batik dengan tingkat kepercayaan 0,4%.

e) Uji t pengaruh tempat terhadap produksi batik.

Dari hasil pengolahan data uji t pengaruh variabel bebas tempat terhadap variabel tergantung produksi batik diperoleh nilai koefisien regresi (β_5) 0,275 nilai t-hitung 2,517 dan nilai signifikansi 0,015. Ternyata nilai koefisien regresi variabel tempat adalah positif (0,275.) dan nilai signifikansi $0,015 < 0,05$ berarti berada pada daerah penolakan H_0 atau H_1 diterima. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa tempat berpengaruh positif secara signifikan terhadap produksi batik dengan tingkat kepercayaan 1,5%.

5.3 Pembahasan

Berdasarkan pada Tabel 5.7. menunjukkan bahwa hasil estimasi regresi secara keseluruhan menunjukkan angka R^2 sebesar 65,7 %, F hitung = 20,655, dengan taraf signifikansi kurang dari 0,05 untuk variabel tenaga kerja, malam, obat pewarna dan tempat sedangkan pada taraf signifikan 10 % untuk variabel kain. Berarti variasi perubahan jumlah produksi batik dijelaskan oleh variabel tenaga kerja, kain, malam, obat pewarna dan tempat sebesar 65,7%.

Sehubungan dengan estimasi tersebut maka pembahasan pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel dependen adalah sebagai berikut:

a) Pengaruh tenaga kerja terhadap produksi batik.

Berdasarkan pada Tabel 5.7 menunjukkan bahwa pengaruh tenaga kerja berpengaruh positif dan signifikan (0,000) terhadap produksi batik, dengan nilai elastisitas 0,694 sehingga dapat dinyatakan bahwa jika tenaga kerja yang digunakan pengusaha dengan jumlah yang tepat berpengaruh terhadap jumlah produksi batik. Nilai elastisitas tenaga kerja terhadap produksi batik sebesar 0,694 menunjukkan bahwa perubahan 1% tenaga kerja yang ada mengakibatkan perubahan produksi batik sebesar 0,694.%, apabila faktor-faktor lainnya konstan.

b) Pengaruh kain terhadap produksi batik.

Berdasarkan tabel 5.7 menunjukkan bahwa kain tidak berpengaruh secara signifikan (0,076) pada taraf 10 % terhadap jumlah produksi batik dengan nilai elastisitas 0,183. Nilai elastisitas kain terhadap produksi batik sebesar 0,183. Menunjukkan bahwa perubahan 1% kain yang ada akan mengakibatkan perubahan produksi batik sebesar 0,183.% apabila faktor-faktor lainnya konstan.

c) Pengaruh malam terhadap produksi batik.

Berdasarkan tabel 5.7 menunjukkan bahwa malam berpengaruh positif dan signifikan (0,013) terhadap jumlah produksi batik dengan nilai elastisitas 0,212. Dengan demikian dapat dinyatakan bahwa banyaknya malam berpengaruh terhadap jumlah produksi batik. Nilai elastisitas malam terhadap produksi batik sebesar 0,212. Menunjukkan bahwa perubahan 1% malam

yang ada akan mengakibatkan perubahan produksi batik sebesar 0,212% apabila faktor-faktor lainnya konstan.

d) Pengaruh obat pewarna terhadap produksi batik.

Berdasarkan tabel 5.7 menunjukkan bahwa obat pewarna berpengaruh positif dan signifikan (0,004) terhadap jumlah produksi batik dengan nilai elastisitas 0,255. Dengan demikian dapat dinyatakan bahwa banyaknya obat pewarna berpengaruh terhadap jumlah produksi batik. Nilai elastisitas obat pewarna terhadap produksi batik sebesar 0,255. Menunjukkan bahwa perubahan 1% obat pewarna yang ada akan mengakibatkan perubahan produksi batik sebesar 0,255% apabila faktor-faktor lainnya konstan.

e) Pengaruh tempat terhadap produksi batik

Berdasarkan tabel 5.7 menunjukkan bahwa tempat berpengaruh positif dan signifikan (0,015) terhadap jumlah produksi batik dengan nilai elastisitas 0,275. Dengan demikian dapat dinyatakan bahwa banyaknya tempat berpengaruh terhadap jumlah produksi batik. Nilai elastisitas tempat terhadap produksi batik sebesar 0,275. Menunjukkan bahwa perubahan 1% tempat yang ada akan mengakibatkan perubahan produksi batik sebesar 0,275% apabila faktor-faktor lainnya konstan.

Dari hasil pengolahan data diketahui bahwa nilai koefisien yang paling besar adalah tenaga kerja, diikuti obat pewarna, lilin, lahan atau tempat dan kain. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa yang paling berpengaruh terhadap produksi batik adalah tenaga kerja.

Hasil penelitian membuktikan pengaruh variabel input tenaga kerja terhadap produksi batik adalah positif. Dari penelitian terdahulu pada penelitian Sri Ismiyati (1990) yang meneliti perkembangan industri kecil di Kabupaten Sukoharjo menghasilkan pengaruh tenaga kerja dengan nilai produksi adalah positif, sehingga hasil penelitian pada produksi batik dengan produksi industri kecil di Sukoharjo adalah sama.

Variabel input bahan baku kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat berpengaruh positif. Hal ini sama dengan hasil penelitian dari Sutrisno Widodo (1997) yang menyatakan hubungan bahan baku dengan jumlah produksi adalah positif sehingga hasil penelitian menyatakan sama. Hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa hasil produksi batik cap di Pekalongan mengalami increasing return to scale. Hal ini ditunjukkan dari :

$$b_1 + b_2 + b_3 \dots + b_n > 1$$

$$-2,803 + 0,694 + 0,183 + 0,212 + 0,255 + 0,275 > 1$$

$$1,184 > 1$$

Menurut Gujarati (2003:224) jika $b_1 + b_2 + \dots + b_n > 1$ maka kondisi elastisitas produksi adalah increasing return to scale, hal ini ditunjukkan dari nilai $1,184 > 1$.

BAB VI

P E N U T U P

6.1. Kesimpulan.

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan pada bab-bab sebelumnya dapat dibuat beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- a). Faktor-faktor yang berpengaruh positif terhadap produksi batik adalah faktor tenaga kerja, diikuti obat pewarna, lilin batik, tempat dan kain.
- b). Faktor yang berpengaruh paling besar terhadap produksi batik adalah faktor tenaga kerja.
- c). Disimpulkan bahwa hasil produksi batik cap di Pekalongan mengalami increasing return to scale. Hal ini ditunjukkan dari nilai $1,184 > 1$. Dengan demikian outputnya dapat diperbesar lagi. Adapun nilai 1,184 adalah merupakan hasil penjumlahan dari nilai konstanta dijumlah dengan dengan $\beta_1 + \beta_2 + \beta_3 + \beta_4 + \beta_5$

6.2. Keterbatasan

Peneliti sadari bahwa hasil penelitian ini masih jauh dari sempurna sehingga masih banyak kekurangan dan kelemahan antara lain :

- a). Faktor-faktor yang diteliti berpengaruh terhadap produksi batik baru sebatas pada data empiris di lapangan dan faktor-faktor yang mampu

dijangkau oleh peneliti untuk diteliti yaitu faktor tenaga kerja, kain, lilin batik, obat pewarna dan tempat.

- b). Masih minimnya jurnal-jurnal penelitian yang peneliti dapatkan untuk mendukung penelitian ini khususnya penelitian tentang batik cap.

6.3. Saran

- a. Bagi pengusaha batik diharapkan dapat mempertahankan corak dan motif khas lokal dan mampu menjaga mutu batik batik cap khususnya, mulai dari proses pemilihan kain, desain, menggoreskan malam, proses pewarnaan dan pencelupan sehingga kualitas pembatikan akan selalu meningkat tanpa kehilangan ciri khas daerahnya.
- b. Menyikapi era globalisasi dan seiring dengan perubahan itu sendiri, perlu adanya terobosan dalam pemasaran batik (*Act locally think globally*). Antara lain dengan memanfaatkan teknologi informasi dalam rangka pemasaran yaitu dengan memanfaatkan media internet untuk media promosi.

DAFTAR PUSTAKA

- Achwan, 1999, *Kebijakan Restrukturisasi Perbankan Sebagai Bagian Strategi Dalam Pemulihan Ekonomi Nasional*, disampaikan pada Stadium general Mahasiswa MIESP-UNDIP Semarang (Tidak dipublikasikan).
- Agus Ahyari, 1989, *Manajemen Produksi Pengendalian Produksi Buku I Pengendalian Proses Pengendalian Bahan Baku Pengendalian Tenaga Kerja*, Edisi 4, Yogyakarta : BPFE.
- Ahmad Purnomo, 2002, *Pertumbuhan UKM di Indonesia 1999-2001 didasarkan atas tenaga kerja*, Tesis, (tidak dipublikasikan), UGM
- Boediono. 2000, *Ekonomi Mikro*. Jogjakarta : BPFE.
- Dientje Rumerung, 1992, *Analisis Tingkat Keberhasilan Usaha Industri Kecil Kerajinan Rotan di Maluku*, Tesis (tidak dipublikasikan), UGM
- Departemen Perindustrian Dan Perdagangan, Dirjen Industri Kecil Dan Perdagangan. 2000. *Industri Kecil Potensial Sandang, Kulit dan Aneka*.
- Dinas Koperasi dan UKM Propinsi Jawa Tengah, 2004. *Laporan Tahunan*.
- Dinas Perindustrian Perdagangan Propinsi Jawa Tengah, 2000. *Data Potensi Sentra Industri Kecil Propinsi Jawa Tengah tahun 2000*.
- Dinas Perindustrian Perdagangan Propinsi Jawa Tengah, 2000. *Profil 108 Perusahaan IKM Komoditi Unggulan*
- Dinas Koperasi, UKM dan Perindustrian Perdagangan Kota Pekalongan, 2003. *Data Industri Kecil dan Daftar Potensi Sentra tahun 2000*.
- Gunawan Sumodiningrat, I.Gst. Lanang Agung Iswara, 1987, *Materi Pokok Ekonomi Produksi*, Karunika-Universitas Terbuka, Jakarta.
- Gujarati, D.N., 2003, *Basic Econometrics*, Fourth Edition, Mc Graw-Hill International Editions
- Imam Ghozali, 2005, *Aplikasi Analisis Multivariate Dengan Program SPSS*, Lembaga Penerbit Universitas Diponegoro, Semarang.
- Khaerul Mundakir Indarmoko, 2000, *Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Pendapatan Pengusaha Industri Kecil (Studi kasus pada sentra industri keramik di Banjarnegara*, Tesis, (tidak dipublikasikan), UGM.

- Lipsey, Courant, Purvis dan Steiner, 1995, Penerjemah Wasana, *Pengantar Mikroekonomi*, Edisi kesepuluh, Baruna Aksara, Jakarta.
- Lincoln Arsyad. 2000, *Ekonomi Manajerial*, BPFE, Yogyakarta.
- Mudrajat Kuncoro, 2001. *Metode Kuantitatif, Teori dan Aplikasi Untuk Bisnis dan Ekonomi*, Edisi pertama, Unit Penerbit dan Percetakan AMP YKPN, Yogyakarta.
- Mudrajat Kuncoro, 2003. *Metode Riset Untuk Bisnis dan Ekonomi*, Erlangga, Jakarta.
- Nicholson, W, 1999, Penerjemah Bayu Mahendra, A.Aziz, *Teori Ekonomi Mikro Prinsip Dasar dan Pengembangannya*, PT Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Nur Indriantoro dan Bambang Supomo, 1999, *Metodologi Penelitian Bisnis Untuk Akuntansi dan Bisnis*, BPFE, Yogyakarta.
- P.J. Simanjuntak. 1985, *Pengantar Ekonomi Sumber Daya Manusia*, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta.
- Sadono Sukirno, 2002, *Pengantar Teori Mikroekonomi*, PT. Raja Grafindo Persada, Jakarta.
- Santosa Doellah. 2002, *Batik Pengaruh Zaman dan Lingkungan*, Penerbit Danar Hadi, Solo
- Sri Ismiyati, 1990, *Pengembangan Industri Kecil Di Kabupaten Sukoharjo* Tesis, (tidak dipublikasikan), UGM.
- Sukanto Rekso Hadiprojo dan Indriyo Gito Sudarmo. 1998, *Manajemen Produksi* Edisi 4, BPFE, Yogyakarta.
- Sidik Prawiranegara. 1994 “*Kebijaksanaan Pembinaan Pengusaha Kecil Khususnya Tentang Organisasi Usaha Di Indonesia*” Jurnal Ekonomi, Volume. 6
- Sevilla, C. G., Ochahe, J.A., Punsalan, T.G., Regala, B.P. dan Uriarte, G.G. Penerjemah Alimuddin Tuwu, 1993, *Pengantar Metode Penelitian*. Penerbit Universitas Indonesia (UI – PRESS). Jakarta.
- Salvatore, D. Penerjemah Rudi Sitompul, 1996, *Teori Mikro Ekonomi*. Erlangga, Jakarta.
- Soekartawi, 2003. *Teori Ekonomi Produksi Dengan Pokok Bahasan Analisis Fungsi Cobb Douglas*, Rajawali, Jakarta.
- Tati Suhartati dan Fathorozi. 2003, *Teori Ekonomi Mikro* Edisi I, Salemba Empat, Jakarta.

Tim BalitbangKop PK & M. 1999, *Pemberdayaan Ekonomi Rakyat*. Jakarta : Pusat Data dan Informasi Departemen Koperasi PK & M.

Tulus Tambunan. 2000, *Analisis terhadap Peranan Industri Kecil/Rumah Tangga di dalam Perekonomian Regional* : Suatu Studi Perbandingan antar Kabupaten di Propinsi Jawa Barat, <http://psi.ut.ac.id/jurnal/4tulus.htm>.

UKM dalam angka berbagai tahun, Deperindag, 2000, 2002

UU No. 9 Tahun 1995 Tentang Usaha Skala Kecil

Perpres No. 7 tahun 2005 Tentang RPJMN 2004-2009

UU RI Nomor 13 Tahun 2003 Tentang Ketenagakerjaan.