

Analisa Keuntungan UKM Tenun Bandar Kecamatan Mojoroto Kota Kediri

Wiwiek Andajani^{1*}; Widi Artini

¹Fakultas Pertanian, Universitas Kadiri, Kediri, Indonesia

*Korespondensi: wiwiekand@unik-kediri.ac.id

Diterima: 5 Januari 2019/Direvisi: 31 Januari 2019/Disetujui: 1 Maret 2019

ABSTRAK

UKM atau UMKM mempunyai peran penting bagi perekonomian Indonesia, ini bisa dilihat dan terbukti ketika terjadi krisis moneter yang Indonesia di tahun 1997, di saat satu persatu perusahaan besar tumbang, bisnis UKM atau UMKM tidak goyah, bahkan menjadi tulang punggung perekonomian saat itu, karena lebih dinamis daripada perusahaan besar. Berdasarkan data BPS tahun 2014 jumlah UKM di Indonesia 57,89 juta unit dan memberikan kesempatan kerja 96,99 %. Menurut *World Bank*, Indonesia sumber penghidupannya sangat bergantung pada sektor UKM. Melihat ini Pemerintah Kota Kediri sangat peduli dan mendorong perkembangan potensi industri, salah satunya industri tenun ikat bandar, sekaligus melestarikan budaya tenun ikat. Ini yang menarik untuk dilakukan penelitian. Tujuan penelitian ini adalah (1) untuk mengetahui keuntungan produsen tenun ikat bandar dan (2) untuk mengetahui apakah usaha produsen tenun ikat bandar tersebut layak memperoleh modal usaha. Metode penentuan daerahnya secara *purposive*, yaitu Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojoroto, Kota Kediri, karena merupakan sentra produksi tenun ikat, sedang pengambilan sampelnya secara *purposive sampling* dan *sampling jenuh*, yaitu sebanyak 10 (sepuluh) penenun yang tergabung dalam Usaha Bersama. Hasil dan pembahasan diperoleh bahwa keuntungan per harinya untuk produsen tenun ikat bandar; bahan katun Rp 819.846,19; bahan sutra Rp 775.690,97 dan bahan rayon Rp 384.771,48 serta layak untuk mendapatkan modal atau tambahan modal.

Kata Kunci: Keuntungan; Tenun; UMKM

ABSTRACT

SMEs or MSMEs have an important role for the Indonesian economy, this can be seen and proven when the Indonesian monetary crisis occurred in 1997, when one by one large companies collapsed, the SME or MSME business did not waver, even became the backbone of the economy at that time, because more dynamic than large companies. Based on BPS data in 2014, the number of MSMEs in Indonesia was 57.89 million units and provided 96.99% job opportunities. According to the World Bank, Indonesia's livelihoods depend heavily on the SME sector. Seeing this, the Kediri City Government really cares about and encourages the development of industrial potential, one of which is the bandar ikat industry, as well as preserving the culture of ikat weaving. This is interesting to do research. The objectives of this study are (1) to determine the advantages of the bandar ikat producer and (2) to determine whether the bandar ikat producer business is worthy of obtaining venture capital. The method of determining the area is *purposive*, namely Bandar Kidul Village, Mojoroto District, Kediri City, because it is a center for weaving production, while the sampling is *purposive sampling* and *saturated sampling*, namely 10 (ten) weavers who are members of the Joint Venture. The results and the discussion show that the profit per day for the bandar ikat producer; cotton material Rp 819,846.19; silk material Rp 775,690.97 and rayon material Rp 384,771.48 and are eligible for capital or additional capital.

Keywords: Benefit; MSEM; Weaving

PENDAHULUAN

Kontribusi Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) di Indonesia tidak perlu diragukan lagi (Humaira & Sagoro, 2018). Usaha Kecil dan Menengah (UKM) atau Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) di Indonesia berperan besar bagi dunia perekonomian, hal ini dapat dibuktikan ketika pada tahun 1997 terjadi krisis moneter, perusahaan besar banyak yang bangkrut, akan tetapi bisnis UKM atau UMKM justru menjadi tulang punggung perekonomian pada saat itu, karena lebih dinamis daripada perusahaan besar. UMKM menjadi salah satu bagian penting dalam suatu perekonomian di daerah maupun nasional (Yasin, *et. al.*, 2015). Dalam dunia persaingan usaha pun sektor UKM atau UMKM berperan besar dalam pembangunan dan peningkatan perekonomian Negara (Ismanto, 2016). UKM atau UMKM berperan dalam perekonomian nasional dan sekaligus memberikan kontribusi pada penyerapan tenaga kerja (Budiarto, *et. al.*, 2015).

Meski UKM mampu bertahan, akan tetapi pertumbuhannya melambat setelah terjadinya krisis moneter, padahal estimasi dari bank dunia yakni Indonesia lebih cepat tumbuh pada periode sebelum tahun 1998 dibandingkan sesudahnya. Sejak tahun 2014, Indonesia termasuk memiliki UKM atau UMKM terbesar dengan jumlah UMKM sebesar 57,89 juta (99,99%) dari total jumlah pelaku usaha nasional dan penyerapan tenaga kerja sebesar 50-98% (Febriantoro, 2018).

Dengan melimpahnya jumlah UMKM tersebut memberikan kontribusi dalam penambahan devisa negara, di mana penerimaan yang didapat dari

ekspor sebesar 27.799 M (4,86%) terhadap total ekspor (Badan Pusat Statistik, 2015). Upaya untuk memajukan dan mengembangkan sektor UMKM akan dapat menyerap lebih banyak lagi tenaga kerja yang ada dan tentu saja akan dapat meningkatkan kesejahteraan para pekerja yang terlibat di dalamnya sehingga dapat mengurangi angka pengangguran (Suci, 2017).

Data yang didapatkan dari Kementerian Koperasi dan UKM menyatakan di Indonesia jumlah wirausahawan melonjak dari persentase 0,24% menjadi 1,56% yang dihitung dari jumlah penduduk Indonesia. Tetapi capaian tersebut masih minim mengingat harusnya batas dasar 2% dari jumlah penduduk di Indonesia. Negara tetangga seperti Malaysia 5%, Singapura 7%, dan Thailand 4%. Sedangkan pada negara adidaya seperti Amerika Serikat dan Jepang, memiliki jumlah populasi pengusaha pada angka 10% lebih. Walaupun masih jauh dari negara maju tersebut, tetapi menurut data *Global Entrepreneurship Monitor* menyatakan Indonesia punya keinginan wirausaha terbesar kedua setelah Filipina di kawasan ASEAN.

Sumber pendapatan negara ini ada pada sektor UKM yang bergerak pada beberapa sektor yakni sebagai berikut:

1. Sektor pangan dan olahannya,
2. Perdagangan,
3. Garmen,
4. Tekstil,
5. Produksi mineral non-logam,
6. Serta kayu dan produk olahan kayu.

Keseluruhan sektor UKM tersebut diperkirakan menyumbang pendapatan

sebesar 50% Produk Domestik Bruto. Sebagian besar pada sektor perdagangan dan pertanian dengan total 10% dari jumlah ekspor.

Pola perdagangan bebas seperti MEA (Masyarakat Ekonomi Asean) menjadikan peranan UKM sebagai andalan untuk peningkatan perekonomian Indonesia. Peranan UKM tersebut hingga saat ini terlihat dengan mayoritas pengusaha UKM yang mencapai 96% dari pengusaha ASEAN. Rincian dari jumlah 96% pengusaha UKM tersebut adalah 50% berkontribusi 30-53% pada Produk

Domestik Bruto (PDB), dan 19-31% berkontribusi pada kisaran ekspor (Subandi, 2010). Tetapi dengan kondisi tersebut UKM Indonesia belum mampu berkembang karena permasalahan proses perijinan, permodalan atau penguatan modal dan lain sebagainya.

Mengacu pada peraturan Undang-Undang Nomor 20 tahun 2008 tentang Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM), ada perbedaan antara UKM dan UMKM yang dijelaskan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 1. Kriteria usaha berdasarkan aset dan omset

No	Jenis Usaha	Kriteria Aset	Kriteria Omset
1	Usaha Mikro	Maks. 50 juta	Maks. 300 juta
2	Usaha Kecil	>50 – 500 juta	>300 juta – 2,5 M
3	Usaha Menengah	>500 juta – 10 M	>2,5 M – 50 M

Sumber: Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2008 tentang Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM)

Pengertian pengusaha kecil dan menengah berdasarkan Departemen Perindustrian dan Perdagangan adalah kelompok industri modern, tradisional dan kerajinan yang investasi modal untuk mesin serta peralatan sebesar dibawah Rp 70.000.000,00 dengan resiko investasi modal atau tenaga kerja di bawah Rp 625.000,00 dan pemilik berstatus Warga Negara Indonesia.

Menurut (Badan Pusat Statistik, 2015) pengelompokan usaha berdasar pada jumlah tenaga kerja adalah sebagai berikut:

- i. Usaha Rumah Tangga mempunyai: 1-5 tenaga kerja
- ii. Usaha Kecil Menengah mempunyai: 6-19 tenaga kerja
- iii. Usaha Menengah mempunyai: 20-99 tenaga kerja
- iv. Usaha Besar mempunyai: > 100 tenaga kerja

Perbedaannya antara UKM dan UMKM dapat disimpulkan terletak pada jumlah aset atau modal yang dimiliki. Klasifikasi UKM di Indonesia adalah sebagai berikut:

1. Usaha Kecil Menengah untuk mendapatkan pendapatan, atau yang dikenal dengan sektor informal. Contoh: pedagang kaki lima.
2. Usaha Kecil Menengah yang sifatnya sebagai pengrajin, tetapi sifat kewirausahaan belum dimiliki.
3. Usaha Kecil Menengah dengan kepemilikan jiwa kewirausahaan dan kemampuan menerima pekerjaan atau pesanan subkontrak dan ekspor.
4. Usaha Kecil Menengah yang mempunyai jiwa kewirausahaan dan serta mampu bertransformasi menjadi Usaha Besar (UB).

Pemerintah Kota Kediri pun tidak ingin ketinggalan, ingin memanfaatkan peluang yang ada untuk turut mendorong dan membantu perkembangan potensi industri yang sudah ada, yang salah satunya adalah industri tenun ikat yang berada di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojoroto, Kota Kediri, yang telah menjadi sentral atau pusat produksi Tenun Ikat Bandar. Pusat produksi Tenun Ikat Bandar ini telah masuk dalam salah satu tujuan kunjungan panduan *tour* wisata di Kota Kediri, yaitu wisata edukasi baik wisatawan domestik maupun wisatawan dari luar negeri. Wisatawan yang datang berkunjung dapat langsung menyaksikan proses produksi kain tenunnya yang masih menggunakan peralatan tradisional (ATBM), ternyata ini mempunyai daya tarik tersendiri bagi wisatawan yang berkunjung, terutama wisatawan asing. Bahkan wisatawan tidak jarang ingin mencoba, praktik bagaimana cara menggunakan alat tenun ikat tradisional atau yang biasa disebut alat tenun bukan mesin (ATBM) tersebut.

Untuk produksinya sekarang ini tidak hanya sampai berupa kain tenun, tetapi ada dan banyak yang sampai menjadi berbagai macam busana jadi atau baju, menjadi sepatu, tas, aksesoris dan lain sebagainya. Untuk hal tersebut peneliti ingin mengetahui sampai berapa besar pendapatan atau keuntungan usaha produksi Tenun Ikat Bandar yang ada di Kota Kediri. Tujuan diadakannya penelitian ini adalah untuk mengetahui pendapatan atau keuntungan produsen Tenun Ikat Bandar yang tergabung dalam Usaha Bersama dan untuk mengetahui apakah usaha produksi Tenun Ikat

Bandar tersebut layak memperoleh modal usaha.

BAHAN DAN METODE

Penentuan Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian ditentukan secara *purposive* (sengaja) yaitu di Kelurahan Bandar Kidul Kecamatan Mojoroto Kota Kediri dengan pertimbangan bahwa menurut data yang ada di Dinas Koperasi dan UMKM atau UKM Kota Kediri adalah merupakan sentra produksi tenun ikat.

Pengambilan Sampel

Pengambilan sampel dilakukan dengan menggunakan dua teknik, yaitu:

- (1) Teknik *Purposive Sampling*, yaitu teknik *sampling* yang berdasar pada kriteria serta pertimbangan pada tujuan penelitian, yaitu UKM Tenun Ikat Bandar yang tergabung dalam Usaha Bersama, dan
- (2) Teknik *Non Probability Sampling*, yaitu menggunakan *Sampling* Jenuh, di mana semua populasi digunakan sebagai sampel, karena jumlah populasi relatif kecil, kurang dari 30 orang. Sampel jenuh adalah Sensus, di mana semua anggota populasi dijadikan sampel.

Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi:

- (1) Observasi, yaitu melakukan pengamatan terhadap suatu objek dengan menggunakan seluruh indera.
- (2) Kuisisioner, yaitu pertanyaan-pertanyaan yang berhubungan dengan judul penelitian untuk memperoleh data yang valid dan dapat dipertanggungjawabkan.

(3) Wawancara adalah pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab.

Macam data yang diperlukan adalah:

- 1 Data primer yaitu data yang diperoleh peneliti secara langsung dari sumbernya, dengan menggunakan daftar pertanyaan dalam hal ini adalah produsen atau pengrajin Tenun Ikat Bandar, biaya proses produksi dan penerimaan hasil penjualan tenun ikat, dan
- 2 Data sekunder adalah data yang diperoleh peneliti dari sumber yang sudah ada, catatan, dokumen atau berupa laporan.

Metode Analisis Data

Merupakan tahapan proses penelitian dimana data-data yang sudah dikumpulkan di-*manage* untuk diolah dalam rangka menjawab rumusan masalah.

1. Metode Deskriptif Analisis

Adalah suatu metode yang berfungsi untuk mendeskripsikan atau memberi gambaran terhadap objek yang diteliti melalui data atau sampel yang telah terkumpul sebagaimana adanya saat penelitian tersebut dilaksanakan. Metode deskriptif ini berusaha memberi arti terhadap data dengan menggambarannya sesuai keadaan teraktual. Data tersebut disusun, dianalisis, dijelaskan kemudian diambil kesimpulannya.

2. Tabulasi Data

Tabulasi data dimaksudkan sebagai pengelompokan data-data yang berdasarkan kriteria tertentu, sehingga data yang dikumpulkan dapat terinci dan menjadi tidak rancu.

3. Analisa Pendapatan atau Keuntungan

Perhitungan pendapatan atau keuntungan diperoleh dari penerimaan UKM dari hasil penjualan produksi tenunnya dikurangi dengan biaya proses produksi tenun yang dikeluarkan.

$$\pi = TR - TC \text{ (Biaya Tetap + Biaya Variabel)} \dots \dots \dots (1)$$

Keterangan:

π : Pendapatan bersih (Keuntungan)

TR : Total Penerimaan

TC : (Total Biaya Produksi)

4. Analisis R/C

Analisis R/C rasio dilakukan untuk mengetahui efisiensi produksi tenun ikat yang diperoleh dari perbandingan antara penerimaan produksi tenun dengan biaya produksi tenun.

$$R/C \text{ Rasio} = \frac{\text{Penerimaan}}{\text{Total Biaya}} \dots \dots \dots (2)$$

HASIL DAN PEMBAHASAN

Kain tenun merupakan salah satu bagian dari warisan budaya dan pakaian bangsa Indonesia yang sudah dikenal dari jaman prasejarah dan telah menjadi salah satu bentuk hasil budaya tradisional Indonesia yang senantiasa berkembang mengikuti zaman (Nadek & Lutfiati, 2018) (Langi et al., 2016) (Moniharapon et al., 2018) Kain tenun merupakan identitas budaya yang sudah populer di Nusantara hingga mancanegara, bahkan Indonesia adalah salah satu negara penghasil tenun terbesar terutama dalam hal keragaman corak hiasannya yang dapat dilihat dari segi warna, ragam hias, dan kualitas bahan serta benang yang digunakan (Edie, 2011).

Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto, Kota Kediri merupakan pelopor utama usaha tenun ikat di area tersebut (Condro, et. al.,

2014). Kelurahan Bandar Kidul juga memiliki lokasi yang strategis, sedikitnya terdapat 12 tempat usaha pembuatan tenun ikat yang merupakan tradisi turun-temurun (Andriani & Fahminannsih, 2013). Jumlah ini sudah lumayan banyak mengingat Tenun Ikat Bandar ini sempat dilupakan oleh warga Kota Kediri. Dinamakan tenun ikat karena sebelum diberi warna, benang yang akan ditenun diikat dengan tali rafia atau kalita pada bagian-bagian tertentu, kemudian dicelupkan ke dalam cairan pewarna alam (biru atau merah) (Seran & Hana, 2018).

Produsen Tenun Ikat Bandar

Produksi tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojoroto, Kota Kediri pada awalnya terbatas pada produksi sarung saja. Sesuai perkembangannya, para pengrajin kalah bersaing dengan sarung buatan pabrik yang rata-rata lebih murah dan banyak variasi. Para pengrajin tenun ikat kemudian membuat produk lain berbahan tenun ikat selain sarung yakni mulai dari baju, kebaya seragam, dompet, tas, dan sepatu. Dengan langkah tersebut, akhirnya pengrajin mampu menciptakan daya saing pada pangsa pasar.

Perlahan pengrajin Tenun Ikat Bandar mulai dapat menambah kapasitas produksinya, bahkan saat ini pengrajin Tenun Ikat Bandar kerap tak mampu memenuhi pesanan atau *order*, meski kapasitas produksinya selalu ditingkatkan. Yang menjadi daya tarik utama salah satu produksi tenun ikat Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojoroto, Kota Kediri adalah dari sisi kreasi motifnya. Banyak pengrajin yang fokus pada motif bunga dengan warna-warna yang berani dan warna-warna

terang. Hal inilah yang kemudian menjadikan kain tenun ikat bandar Kota Kediri terlihat lebih memiliki ciri khas yang disebut Motif Ceplok atau Lung. Motif adalah corak atau gambar yang didesain dari bagian-bagian bentuk dengan berbagai macam garis atau dari berbagai elemen yang membuat kain tampak menarik (Sadevi & Singke, 2015).

Terkait dengan bahan, pengrajin Tenun Ikat Bandar Kidul memproduksi menghasilkan, antara lain sarung goyor dari bahan rayon, kain tenun ikat sutra-semi sutra, kain tenun ikat bahan katun serta, dan syal atau selendang. Untuk memperkuat usaha produksi tenun ikat ini, para pengrajin juga membentuk kelompok yang tergabung dalam sebuah koperasi yang dinamakan Usaha Bersama, dengan jumlah anggotanya adalah sepuluh (10) orang produsen atau pengrajin kain tenun ikat. Kelompok Usaha Bersama produsen tenun ikat ini dibentuk untuk menguatkan keberadaan pengrajin tersebut, karena bisa secara bersama-sama mendapatkan bimbingan dan pelayanan dalam urusan pada akses kemudahan mendapatkan permodalan atau tambahan modal sampai pada masalah pemasaran produksi kain tenun ikatnya.

Dalam persaingan pada era globalisasi saat ini, UMKM dituntut untuk selalu meningkatkan kinerja dan produktivitasnya (Ismanto, 2018). Peningkatan kinerja dan produktivitas ini berkaitan dengan masalah pemasaran produk tersebut. Ada 2 (dua) teknik pemasaran hasil produksi tenun ikat yang telah dilakukan, yaitu:

- (1) Pemasaran secara *offline* atau langsung
- (2) Pemasaran secara *online*

Pemasaran yang *offline* dilakukan secara langsung, juga dengan mengikuti *event* pameran di manapun berada, baik di dalam kota, di luar kota, maupun di luar pulau Jawa, bahkan sudah sampai merambah di luar negara Indonesia, baik secara mandiri maupun bekerjasama dengan pemerintah daerah Kota Kediri, karena pemerintah daerah Kota Kediri sangat intensif membantu, mendukung, mendorong produsen Tenun Ikat Bandar untuk maju mengembangkan usahanya, baik secara langsung maupun tidak langsung. Selain untuk mengembangkan jaringan pemasaran tenun ikatnya, juga sekaligus mampu mengikuti perkembangan atau tuntutan jaman atau pasar para pengrajin tenun ikat juga mulai memasarkan hasil kerajinannya secara *online*, agar dapat pula mengetahui secara cepat selera pasar atau konsumen, serta konsumen dapat cepat dan mudah untuk mendapatkan kebutuhan akan kain tenun ikat.

Di samping itu juga disediakan bagi para pecinta wisata belanja, sebagai rangkaian dari paket wisata yang diikuti baik wisatawan domestik maupun wisatawan dari luar negeri, juga disediakan wisata edukasi tentang bagaimana proses pembuatan kain tenun ikat dengan langsung prakteknya. Perlu diketahui bahwa untuk wisata edukasi tentang pembuatan kain tenun ikat telah disediakan rumah atau tempat yang khusus untuk proses pembuatan tenun ikat tersebut, untuk itu di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto layak dijadikan destinasi utama saat liburan di Kota Kediri.

Proses Pembuatan Tenun Ikat

Tenun merupakan teknik pembuatan kain yang dibuat dengan menggabungkan benang secara memanjang dan melintang, atau bersilangnya benang lusi dan pakan (Zeintatieni & Nahari, 2014). Teknik tenun ikat di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto, Kota Kediri menggunakan alat yang dinamakan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) yang dilaksanakan dengan teknik yang berbeda dan membutuhkan waktu yang cukup lama sehingga menghasilkan produk tenun ikat yang khas dan mengagumkan (Utami & Adita, 2019). Dibutuhkan waktu dan tenaga yang cukup lama serta kesabaran dan ketelitian yang tinggi untuk membuat sebuah kain tenun ikat (Ivana, 2015).

Alat tenun bukan mesin (ATBM) adalah semua bentuk peralatan yang dapat menghasilkan kain tenun dan digerakkan secara manual dengan tangan manusia. Selain ketrampilan tangan, alat tenun ini juga digerakkan oleh pijakan kaki untuk mengatur naik turunnya benang lungsi pada waktu masuk keluarnya benang pakan (Wardhani, F. T. Retyaningrum, 2015). Sedangkan untuk proses tenunnya hampir sama seperti tenun ikat tradisional. Definisi tenun ikat adalah tenun yang diikat dengan benang agar mencegah warna masuk ke dalam benang (Pulungan, 2016), sedangkan untuk tenun ikat lungsi, yaitu tenun ikat yang benang letak benangnya searah panjang kain. Pengertian lain tentang tenun yakni tenun yang pembuatan motifnya dengan cara mengikat pola atau motif pada benang lungsinya. Kain tenun yang dihasilkan dengan alat tenun bukan mesin (ATBM) adalah kain jenis misris, antik, sutra dan natural dengan berbagai corak (Suroyah, 2016)

Menurut (Indonesia, 2010), bahan-bahan yang diperlukan dalam pembuatan tenun ikat antara lain benang (benang rayon, benang katun dan benang sutra atau semi sutra); pewarna Indanthren; pewarna naphthol; zat pewarna; kostik soda; larutan cuka; larutan TRO; air. Sedangkan alat-alat pembuatan tenunikat antara lain : bak; tali raffia; alat plangkan atau *ngeteng*; dandang; kuas; alat pintal (*erek*); kompor; alat tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin), alat *nyekir*.

1. Proses Plangkan

Dalam proses ini ada beberapa langkah yang harus dilaksanakan yakni menyusun benang dari bentuk cones ke dalam plangkan. Lalu benang tadi disilangkan atau *dikres*, hal ini bertujuan agar dapat menganyam benang pakannya, dengan ketentuan benang yang ada pada plangkan merupakan benang yang dipakai sebagai benang lungsi.

2. Proses Pengikatan

Proses ini merupakan proses yang menentukan motif, salah dalam proses maka akan merusak keindahan motif. Awal pengikatan dilakukan dengan pembuatan pola terlebih dahulu pada benang yang telah diplangkan, dan pengikatan disesuaikan dengan pola yang digambar. Tali raffia adalah tali yang digunakan sebagai pengikat untuk menciptakan motif kain tenun tersebut. Ikatannya dapat dikatakan bagus apabila ikatannya padat dan letak pengikatan sesuai dengan garis pola sehingga akan menghasilkan warna yang tembus pada ikatan benang. Pembuatan pola dilakukan dengan beberapa alat yakni kuas dan pewarna Indanthren dengan cara pemberian batas dengan memberikan garis pada pola.

3. Proses Pewarnaan

Proses pewarnaan dilakukan dalam satu pak benang jumlahnya 6 ikat terdiri dari 25–26 streng benang. Benang-benang tersebut dipasang dalam stok, dengan catatan dalam satu stok terdiri dari 2 ikat.

Menurut (Ismanto et al., 2018) Cara pewarnaan memakai pewarna naphthol, yaitu sebagai berikut:

- (1) Komposisi yang dipakai untuk mewarnai satu pak benang yakni kostik soda 8 gr dan naphthol 100 gr, serta TRO 8 gr yang dilarutkan ke dalam air panas, serta ditambahkan air sekitar 10 liter dan dimasukkan ke bak 1, serta 10 lt air dimasukkan ke dalam bak 2 ditambah garam 200 gr.
- (2) Benang direndam dalam bak yang sebelumnya telah terisi air dan larutan TRO kurang lebih satu hari satu malam. Pada keesokan harinya pada waktu pagi baru diperas.
- (3) Masukkan benang ke dalam bak tunggu kira-kira 10 menit, lalu diangkat dan diperas, ulangi proses tersebut sampai empat kali. Selanjutnya benang dicuci bersih dengan menambahkan larutan cuka pada bak yang berisi air. Setelah itu cuci dengan air bersih dan diperas.
- (4) Benang direbus didalam sebuah wadah yang berisi TRO dan air kira-kira 10 menit. Lalu angkat dan diperas. Cucilah benang ke dalam air yang sudah dicampur dengan larutan kanji, lalu diperas. Setelah itu diangin-anginkan sebentar dan dijemur hingga kering.

Pewarnaan tenun ikat lungsi diawali dari warna tua terlebih dulu, hal ini dikarenakan teknik penghalang pewarnaannya dengan teknik membuka ikatan. Dipilih warna tertua lebih dulu karena warna tua tidak

tertutup dengan warna yang lebih muda. Benang-benang yang sudah diberi zat pewarna dikeringkan, setelah kering dilanjutkan dengan pekerjaan membuka ikatan atau *mbatil*, harus hati-hati jangan sampai ada benang yang terputus, bila terputus harus langsung disambung.

4. Proses Penghanian atau Nyekir

Benang yang sudah dikeringkan, masih dalam bentuk streng dimasukkan ke dalam bom besar lalu diatur sesuai urutan motifnya, kemudian ditarik secara bersamaan dan digulung dalam bom kecil (bom ATBM). Saat penggulungan juga dilakukan penataan benang dan motif agar sesuai dengan tempat dan gambar yang sudah direncanakan, serta memperbaiki benang yang kusut dan menyambung benang yang putus.

5. Proses Pemaletan

Pemaletan merupakan proses pemindahan benang dari bentuk streng ke dalam kelenteng, sehingga menjadi benang pakan dalam bentuk paletan dengan menggunakan alat pintal. Benang yang dipalet tidak boleh melewati ujung kelenteng, karena mengakibatkan benang dari teropong susah ditarik atau keluar. Untuk mempermudah benang keluar dari teropong, susunan benang pada kelenteng lebih banyak pada bagian tengahnya.

Menurut (Siombo, 2019), proses menenun melalui beberapa tahapan-tahapan, yaitu sebagai berikut:

- (1) *Ngelos* yaitu benang digulung pada pelenteng, lalu dipindahkan ke alat pengatur benang. Pada proses ini benang diberi penguat dengan memakai kanji agar benang dengan mudah ditenun.

- (2) *Menghani* yaitu dengan cara melilitkan benang pada alat menghani, sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan.

- (3) *Nyusek Suri* yaitu menyusun benang lungsin dan gun bandulnya

- (4) *Gulung*, yaitu proses dimana benang yang telah melewati tahap-tahap sebelumnya kemudian digulung. Dan ditenun untuk menghasilkan sebuah kain.

Analisa Keuntungan Usaha Tenun Ikat Bandar dan Pembahasan

Pendapatan bersih atau keuntungan dari usaha Tenun Ikat Bandar adalah hasil atau pendapatan dalam bentuk uang yang diterima dari hasil penjualan kain tenun ikat dalam jangka waktu tertentu setelah dikurangi dengan biaya total produksi tenun ikat (beban dan biaya-biaya lainnya).

Pendapatan adalah keseluruhan hasil usaha pokok produk atau jasa-jasa yang dilakukan oleh usaha tenun ikat ini dalam suatu periode. Secara sederhana pendapatan atau *revenue* merupakan jumlah uang yang diterima dalam usaha tenun ikat dari hasil penjualan produk kain tenun ikatnya dari pembeli atau *customer*. Adapun macam atau jenis kain tenun ikat yang diproduksi di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto, Kota Kediri adalah:

- (1) Kain tenun ikat bahan katun;
- (2) Kain tenun ikat bahan sutra atau semi sutra; dan
- (3) Kain tenun ikat bahan rayon

Menurut (Soekartawi, 2006), biaya Total/*Total Cost* (TC) adalah jumlah dari keseluruhan biaya yang dikeluarkan untuk proses produksi tenun ikat, baik biaya tetap maupun biaya variabel yang dikeluarkan selama

proses produksi tenun ikat bandar, untuk menghasilkan sejumlah produk (kain tenun ikat bandar) dalam suatu periode tertentu. Berdasarkan pengertian yang telah di sebutkan, biaya total bisa dirumuskan sebagai berikut:

$$TC = FC + VC \dots\dots\dots(3)$$

Keterangan:

Total Cost (TC) = Total Biaya, yang terdiri dari biaya tetap (*Fixed Cost/FC*) dan biaya variabel (*Variabel Cost/VC*)

Fixed Cost (FC) = Biaya tetap untuk proses produksi tenun Bandar, yang terdiri dari Pajak, penyusutan alat-alat (alat plangkan/ngeteng; kuas; bak; kompor; dandang; alat *nyekir*; alat pintal atau erek; alat tenun ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin), bak cucian, gaji karyawan tetap, alat-alat untuk pewarna dan lain-lain.

Variabel Cost (VC) = Biaya variabel adalah biaya untuk proses produksi tenun ikat yang antara lain terdiri dari pembelian bahan baku atau benang (benang katun, benang sutra dan benang rayon), bahan cat pewarna kain, kostik soda, naphthol,

biaya air, tali raffia, biaya listrik, biaya pemasaran atau promosi dan honorarium karyawan tidak tetap atau musiman dan lain-lain.

Berdasarkan hasil analisisnya maka dapat disajikan melalui Tabel 2. Analisa hasil usaha produksi Tenun Ikat Bandar yang tergabung dalam kelompok Usaha Bersama. Sebelumnya perlu diketahui macam atau jenis produksi Tenun Ikat Bandar yang dihasilkan oleh pengrajin Tenun Ikat Bandar yang tergabung dalam Usaha Bersama, adalah:

- (1) Tenun ikat bahan katun
- (2) Tenun ikat bahan sutra
- (3) Tenun ikat bahan rayon

Dari Tabel 2. di atas, dapat diketahui bahwa ada 3 (tiga) jenis tenun ikat, yaitu jenis tenun ikat bahan katun, jenis tenun ikat bahan sutra atau semi sutra dan jenis tenun ikat bahan rayon. Dari 10 (sepuluh) produsen atau pengrajin tenun ikat bandar yang tergabung di kelompok Usaha Bersama, ternyata hanya 9 (sembilan) produsen atau pengrajin tenun ikat yang memproduksi, yang 1 (satu) produsen tidak memproduksi pada

Tabel 2. Pendapatan bersih atau keuntungan usaha tenun ikat bandar per potong berdasarkan jenis tenun ikat bandar yang dihasilkan

Jenis Tenun	Rata-rata Produksi/Hari (Potong)	Rata-rata Harga per potong (Rp)	Rata-rata Biaya Produksi (Rp/Potong)	Rata-rata Pendapatan (Rp/Potong)
Katun	14,11	166.111	108.012	58.099
Sutra	11,50	382.500	315.049	67.451
Rayon	6,80	225.000	166.945	58.055

Sumber: Data primer diolah

waktu dilakukan penelitian, tetapi tetap ikut dalam kelompok Usaha Bersama.

Sembilan (9) produsen atau pengrajin tenun ikat tersebut di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto, Kota Kediri semuanya

memproduksi jenis tenun ikat bahan katun, sedangkan yang memproduksi jenis tenun ikat bahan sutra atau semi sutra hanya 2 (dua) pengrajin dan yang memproduksi jenis tenun ikat bahan

rayon ada 5 (lima) produsen atau pengrajin.

Dari hasil wawancara dengan produsen atau pengrajin tenun ikat, dapat diketahui bahwa untuk memperoleh atau pesan bahan dasar atau benang, khususnya benang sutra atau semi sutra sulit atau sangat sulit, terbatas persediaannya dan melalui tahapan administrasi yang panjang, harus melalui pengecekan atau kamar karantina yang memerlukan waktu sangat panjang, sehingga sering terlambat dalam pemenuhan bahan, karena datangnya bahan membutuhkan waktu lama. Perlu juga diketahui untuk bahan benang sutra atau semi sutra, selama ini hanya bisa dipenuhi yang berasal dari India, untuk yang berasal dari dalam negeri belum bisa memenuhi.

Rata-rata produksi tenun ikat untuk tiap harinya adalah 14,11 potong tenun ikat untuk tenun ikat katun, 11,50 potong tenun ikat sutra atau semi sutra dan 6,80 potong tenun ikat bahan rayon. Adapun harga produksi tenun ikat rata-rata per potongnya adalah Rp 166.111,00 untuk tenun ikat bahan katun, Rp 382.500,00 untuk tenun ikat bahan sutra atau semi sutra dan Rp

225.000,00 untuk tenun ikat bahan rayon.

Dari ke 3 (tiga) macam jenis tenun ikat yang dihasilkan, masing-masing memberikan keuntungan, di mana keuntungan yang diperoleh per potongnya sebesar Rp 58.099,00 untuk tenun ikat bahan katun, Rp 67.451,00 untuk tenun ikat bahan sutra atau semi sutra dan Rp 58.055,00 untuk tenun ikat jenis rayon. Dengan demikian apabila dikaitkan dengan rata-rata produksi tenun ikat tiap hari nya, maka keuntungan yang diperoleh dari masing-masing jenis usaha tenun ikat adalah sebagaimana yang tercantum pada Tabel 3. berikut di bawah ini.

Pendapatan tersebut, diperoleh berdasarkan harga yang untuk masing-masing jenis tenun ikat tersebut adalah sebagai berikut:

- (1) Harga Kain Tenun Bahan Katun per potong Rp 166.111,00
- (2) Harga Kain Tenun Bahan Sutra atau Semi Sutra per potong Rp 382.500,00 dan
- (3) Harga Kain Tenun Bahan Rayon per potong Rp 225.000,00

Tabel 3. Analisa pendapatan dan r/c rasio usaha tenun bandar kain tenun berdasarkan jenis tenun ikat yang dihasilkan per hari (Rp)

Jenis Tenun	Rata2 Produksi/Hari (Potong)	Rata2 Biaya Produksi/Hari (Rp)	Rata2 Penerimaan/Hari (Rp)	Rata2 Pendapatan/Keuntungan Usaha/Hari (Rp)	R/C Rasio
Katun	14,11	1.524.166,15	2.344.012,35	819.846,19	1,54
Sutra	11,50	3.623.059,03	4.398.750,00	775.690,97	1,21
Rayon	6,80	1.135.228,52	1.530.000,00	394.771,48	1,35

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan Tabel 3. dapat diketahui, bahwa usaha masing-masing usaha tenun ikat baik katun, sutra

maupun rayon memberikan kelayakan usaha (menguntungkan) yang dapat dilihat dari R/C rasionya > 1.

Usaha tenun katun diketahui memberikan rata-rata pendapatan usaha per hari yang paling tinggi, yaitu sebesar Rp 819.846,19,- dengan R/C Rasionya sebesar 1,54. Sedangkan usaha tenun sutra dipandang memberikan keuntungan yang paling kecil, karena R/C rasionya paling kecil, yaitu hanya 1,21 dengan rata-rata pendapatan usaha per harinya sebesar Rp 775.690,97,- dan untuk usaha tenun ikat rayon memberikan keuntungan Rp 394.771,48 dengan R/C rasionya sebesar 1,35.

KESIMPULAN

Rata-rata keuntungan produsen tenun ikat setiap harinya adalah:

- a. Tenun ikat jenis katun: Rp 819.846,19
- b. Tenun ikat jenis sutra: Rp 775.690,97
- c. Tenun ikat jenis rayon: Rp 384.771,48

Produsen tenun ikat ini, dipandang layak mendapatkan bantuan permodalan, agar kerajinan tenun ikat dapat lebih berkembang baik. Selain itu perlu meningkatkan kualitas sumber daya manusianya, melalui pelatihan, seminar, atau *gathering*, sehingga mampu meningkatkan kreativitas tenun ikat dan diversifikasi usahanya secara inovatif sesuai keinginan pasar.

UCAPAN TERIMA KASIH

Kami sebagai penulis ingin memberikan penghargaan secara khusus untuk Universitas Kadiri atas dukungan finansial yang diberikan dalam membantu kelancaran jalannya penelitian ini. Penulis juga ingin mengucapkan terima kasih kepada rekan-rekan kami di Fakultas Pertanian Universitas Kadiri atas bantuannya

dalam penyusunan artikel dan keterlibatan dalam penelitian lapang, badan dan kelembagaan pemerintah terkait dengan data yang diperoleh untuk mendukung penyusunan artikel, serta para perajin tenun ikat yang tergabung dalam UKM Tenun Ikat Bandar di Kelurahan Bandar Kidul, Kecamatan Mojojoto, Kota Kediri.

DAFTAR PUSTAKA

- Andriani, N., & Fahminansih, F. (2013). Branding Sentra Kerajinan Tenun Ikat Bandar Kidul. *Jurnal CREATEVITAS*, 181–194.
- Badan Pusat Statistik. (2015). *Perkembangan Data Usaha Mikro, Kecil, Menengah (UMKM) dan Usaha Besar (Ub) Tahun 2012 – 2017*.
http://www.depkop.go.id/uploads/t_x_rtgfiles/SANDINGAN_DATA_UMKM_2012-2017_.pdf
- Budiarto, R., Putero, S. H., Suyatna, H., Astuti, P., Saptoadi, H., Ridwan, M. M., & Susilo, B. D. (2015). *Pengembangan UMKM Antara Konseptual dan Pengalaman Praktis*. Gadjah Mada University Press.
- Condro, N., Bedjo, B. T., & Banindro, B. (2014). Perancangan Buku Tenun Ikat Bandar Kidul Kediri. *DKV Adiwarna*.
- Edie, T. M. (2011). *Tenun Ikat dan Songket*. Pelita Hati.
- Febriantoro, W. (2018). Kajian dan Strategi Pendukung Perkembangan *E-Commerce* bagi UMKM di Indonesia. *Jurnal Manajerial*, 184-207.

- Humaira, I., & Sagoro, E. M. (2018). Pengaruh Pengetahuan Keuangan, Sikap Keuangan, dan Kepribadian terhadap Perilaku Manajemen Keuangan pada Pelaku UMKM Sentra Kerajinan Batik Kabupaten Bantul. *Jurnal Nominal*, 96–110.
- Indonesia, C. T. (2010). *TENUN Handwoven Textiles Of Indonesia*. (1sted ed.). BAB PUBLISHING INDONESIA.
- Ismanto, H. (2016). Analisis Kinerja Keuangan UMKM Tenun Ikat Troso Jepara. *Jurnal Economia*, 159–166.
- Ismanto, H., Tamrin, M. H., & Pebruary, S. (2018). Pendampingan Usaha Kecil dan Menengah Tenun Ikat Troso dalam Peningkatan Produktivitas dan Kualitas Produk Kain. *Jurnal Pengabdian Dan Pemberdayaan Masyarakat*, 79–89.
- Ivana, F. (2015). Perancangan Website Tenun ikat dari Desa Troso Jepara Jawa Tengah. *Jurnal DKV Adiwarna*.
- Langi, Park, K. C., & Shinmi. (2016). Analysis on Characteristics of Ancient Indonesian Textiles (II) – Focus on the Techniques and the Patterns of the ‘Sacred Cloths.’ *Journal of the Korean Society of Costume*, 34–49.
- Moniharapon, G., Dektisa, A. H., & Arini, B. D. M. (2018). Perancangan Fashion Kain tenun Ikat Kepulauan Tanimbar dan Media Pendukungnya. *Jurnal DKV Adiwarna*, 1–11.
- Nadek, Y. F., & Lutfiati, D. (2018). Minat Konsumen pada Tenun Ikat NTT di Sentra Tenun Ikat Ina Ndao Kota Kupang. *Jurnal Tata Busana*, 100–105.
- Pulungan, E. (2016). Pengembangan Tenun Ikat Komunitas Kaine’e Provinsi Nusa Tenggara Timur melalui Model Quadruple Helix. *Jurnal Aspirasi*, 7(2), 199–208.
- Sadevi, L. W., & Singke, J. (2015). Perkembangan Ragam Hias, Motif, dan Warna Tenun Ikat Gringsing di Desa Tenganan Pegringsingan, Bali. *Jurnal Tata Busana*, 120–125.
- Seran, W., & Hana, Y. W. (2018). Identifikasi Jenis Tanaman Pewarna Tenun Ikat di Desa Kaliuda Kecamatan Pahunga Lodu Kabupaten Sumba Timur. *Jurnal Agribisnis Perikanan*, 1–8.
- Siombo, M. R. (2019). Kearifan Lokal Dalam Proses Pembuatan Tenun Ikat Timor (Studi Pada Kelompok Penenun Di Atambua-Ntt). *Bina Hukum Lingkungan*, 4(1), 97–112.
- Soekartawi. (2006). *Agroindustri dalam Perspektif Sosial Ekonomi*. Raja Grafindo Persada.
- Subandi. (2010). *Ekonomi Koperasi Teori dan Praktek*. Alfabeta.
- Suci, Y. R. (2017). Perkembangan UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah) di Indonesia. *Jurnal Ilmiah Cano Ekonomos*, 51–58.
- Suroyah, I. A. (2016). Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Kecil Tenun Ikat

di Kabupaten Jepara (Studi Kasus di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara). *Jurnal Pendidikan Dan Ekonomi*, 1–5.

Utami, N. S., & Adita, M. D. (2019). Pengenalan Analisis Break Even Point (BEP) Sebagai Bekal bagi Mahasiswa Ilmu dan Teknologi Pangan Dalam Menumbuhkan Jiwa wirausaha. *Randang Tana : Jurnal Pengabdian Masyarakat*, 2(1), 54–60.

Wardhani, F. T. Ratyaningrum, F. (2015). Tinjauan Kerajinan `Tenun Ikat di UD Al-Arif Desa Wedani Gresik. *Jurnal Seni Rupa*, 196–202.

Yasin, H., Nugraha, H. S., & Darwanto. (2015). Peningkatan Tata Kelola Ukm melalui Strategi Perbaikan Standar Mutu (Kasus UKM Tenun Ikat Troso Kabupaten Jepara). *Prosiding Seminar Nasional Optimalisasi Peran Industri Kreatif Dalam Menghadapi Masyarakat Ekonomi ASEAN*.

Zeintatieni, A., & Nahari, I. (2014). Sarung Tenun Ikat Donggala Kabupaten Donggala Provinsi Sulawesi Tengah. *Jurnal Tata Busana*, 46–58.