

IBM INDUSTRI BATIK WIJIREJO SEBAGAI SENTRA BATIK

Sri Setyowati¹⁾, Asih Winantu²⁾

¹Profesi Ners, STIKes Surya Global
email: setyoku.sg@gmail.com

²Manajemen Informatika, STMIK El Rahma
email: asihwinantu@gmail.com

Abstract

Batik industry economic potential sufficient to provide substantial revenues to the state, both in terms of employment and foreign exchange earnings and tax. The uniqueness and value of the art of batik become an attraction of its own market in terms of usability, style, appearance and design (design) batik itself, so that the necessary attention to the continuity of production with efforts to improve quality and production efficiency. Along the development era usability batik cloth which was originally used as traditional clothing and equipment for the sarong, jarik, shirts, women's clothing, bed linen, tablecloths and others. At present batik has more varied uses as a complement to modern fashion (such as bags, belts, shoes and slippers), also used for household and office interiors. To increase the economic value of the batik industry, especially in terms of waste handlers and appropriate marketing strategies necessary knowledge and expertise in managing the batik industry, especially the concept of cleaner production. In the service will be carried out several activities, namely: 1) The application of appropriate technology to increase the added value of production net production by providing equipment for producing batik and sewing machine to make the finished product, 2) Training to improve skills in recording financial transactions, 3) Making e-commerce applications to improve online marketing reach.

Keywords: *Industry batik, batik industrial waste, cleaner production*

1. PENDAHULUAN

Sektor utama bagi Daerah Istimewa Yogyakarta (DIY) adalah pariwisata. Banyaknya obyek dan daya tarik wisata di DIY telah menyerap kunjungan wisatawan, baik wisatawan mancanegara maupun wisatawan nusantara. Pada tahun 2010 tercatat kunjungan wisatawan sebanyak 1.456.980 orang, dengan rincian 152.843 dari mancanegara dan 1.304.137 orang dari wisatawan nusantara. Bentuk wisata di DIY meliputi wisata MICE (Meeting, Incentive, Convention and Exhibition), wisata budaya, wisata alam, wisata minat khusus dan berbagai fasilitas wisata lainnya, seperti resort, hotel, dan restoran.

Angkatan kerjasi DIY pada tahun 2010 sebesar 71,41%. Di sektor ekonomi yang menyerap tenaga kerja paling besar adalah sektor pertanian kemudian disusul sektor jasa-jasa lainnya. Sektor yang potensial

dikembangkan yaitu sektor pariwisata, sektor perdagangan dan industri terutama industri kecil menengah serta kerajinan. Pengangguran di DIY menjadi problematika sosial yang cukup serius karena karakter pengangguran DIY menyangkut sebagian tenaga-tenaga profesional dengan tingkat pendidikan tinggi.

Pemerintah mengatasi masalah pengangguran tersebut secara serius dengan memberikan perhatian lebih pada sektor usaha UKM (Usaha Kecil Menengah) / UMKM (Usaha Mikro Kecil dan Menengah) terutama pada sektor industri batik

2. KAJIAN LITERATUR DAN PEGEMBANGAN HIPOTESIS (JIKA ADA)

a. Industri Batik Ida Lestari

Industri Batik Ida Lestari berdiri sejak tahun 1996 dengan modal awal Rp. 1.500.000, yang didirikan oleh Ibu Ida Lestari bersama suami. Saat ini Industri Batik Ida Lestari mempekerjakan 4 orang pegawai yang diambil dari warga Dusun Ngeblak Wijirejo Pandak Bantul. Omset Industri Batik Ida Lestari saat ini rata – rata 10 juta perbulan, tapi saat musim liburan omset bisa meningkat sampai 50 % dari keadaan normal.

Industri Batik Ida Lestari memproduksi bahan batik dan sebagian bahan batik di buat pakaian jadi yang berupa baju batik, baik baju batik pria maupun baju batik wanita. Hasil produksi Industri Batik Ida Lestari sebagian adalah pesanan dari konsumen dan sebagian lagi dipajang di 2 (dua) showroom yang berada di sekitar rumah produksi Industri Batik Ida Lestari. Showroom dan rumah produksi yang dimiliki oleh Industri Batik Ida Lestari berada di dusun Ngeblak Desa Wijirejo Kecamatan Bantul.

Desa Wijirejo Bantul sudah di kenal sebagai Kampung Industri Batik yang merupakan salah satu icon wisata Yogyakarta, yang menjadi daerah kunjungan para wisatawan, baik wisatawan domestik maupun wisata mancanegara.

b. Industri Batik Trisno Idaman

Industri Batik Trisno Idaman Dusun Gesikan 3 Desa Wijirejo Kecamatan Pandak Bantul Yogyakarta. Industri Batik Trisno Idaman berdiri sejak tahun 2007 yang didirikan oleh Ibu Riyantini, setahun setelah gempa bumi yang meluluh lantakkan sebagian wilayah Bantul termasuk Desa Wijirejo. Kondisi Dusun Gesikan 3 yang memprihatinkan inilah yang membuat Ibu Riyantini merasa terpanggil untuk membantu dan memberdayakan warga sekitar untuk bangkit dari keterpurukan.

Saat ini Industri Batik Trisno Idaman mempekerjakan 5 orang karyawan tetap dan memberdayakan warga sekitar sebagai karyawan tidak tetap (tenaga borongan) untuk membantu produksi bahan batik jika banyak pesanan.

Hasil produksi Industri Batik Trisno Idaman dipajang di showroom di sebelah rumah

produksi Industri Batik Trisno Idaman, selain itu hasil produksi Industri Batik Trisno Idaman merupakan pesanan dari pelanggan, saat ini pelanggan Industri Batik Trisno Idaman selain di wilayah pulau Jawa juga sudah merambah ke Pulau Sumatera.

Proses pembuatan batik melalui tahapan proses sebagai berikut:

Persiapan

Proses persiapan meliputi pemotongan kain mori sesuai ukuran, loyoran, pencucian, dan pengeringan. Bila diinginkan dasar yang berwarna dan tidak ada warna putih, kain mori dapat diwarnai dengan warna dasar seperti kuning muda, coklat muda, dan sebagainya.

Pembatikan

Pembatikan adalah proses pelekatan lilin batik pada kain menggunakan canting cap dan atau canting tulis sesuai motif yang diinginkan. Kain mori yang telah dibatik disebut batikan.

Pewarnaan

Pewarnaan adalah proses pemberian warna pada bagian-bagian yang tidak tertutup lilin batik. Ada beberapa cara pewarnaan dalam proses batik, seperti pewarnaan celupan dan coletan (kuasan). Pewarnaan celupan dapat dilakukan pada bak celup, ember plastik, padder, sleregan, dsb. Jenis zat warna yang digunakan untuk pewarnaan batik antara lain zat warna reaktif, zat warna naphtol, zat warna indigosol, zat warna indathrion. Untuk mendapatkan efek warna seperti efek pelangi, sinaran, serat kayu dapat dilakukan berbagai cara seperti penaburan soda abu, cipratan zat warna, dsb.

Pelepasan Lilin/Pelorodan

Ada tiga cara pelepasan lilin batik dari permukaan kain yaitu lorodan, kerokan dan remukan. **Lorodan** merupakan cara pelepasan lilin batik secara keseluruhan dengan cara memasukkan batikan yang telah berwarna ke dalam air mendidih sehingga lilin batik meleleh dan lepas dari kain.

Kerokan merupakan cara pelepasan lilin sebagian menggunakan alat cawuk (alat yang terbuat dari lembaran kaleng tipis yang dilengkungkan), dengan tujuan untuk mendapatkan efek tertentu pada kain. Batik

kerokan merupakan batik tradisional khas Yogyakarta.

Remukan (*crackle*) merupakan cara melepas sebagian lilin batik dengan cara meremas kain batik baik dengan tangan maupun diinjak-injak dengan kaki. Kerokan dan remukan merupakan proses antara sedangkan lorodan biasanya merupakan proses akhir. Setelah lorodan, kain batik dicuci bersih dan selanjutnya dilakukan proses penyempurnaan dan pengemasan

Penyempurnaan

Penyempurnaan merupakan proses terakhir. Setelah lorodan kain batik kemudian dicuci bersih dan dilakukan proses penyempurnaan. Proses penyempurnaan yang dilakukan pada kain batik biasanya hanya pelemasan, penganjian tipis, pengeringan, press/setrika dan pengemasan

3. METODE PENELITIAN

Informasi mengenai beberapa permasalahan yang dihadapi oleh Industri Batik Ida Lestari dan Industri Batik Trisno Idaman tersebut tentunya harus sesegera mungkin untuk diatasi sebagai salah satu solusi meningkatkan omset industry batik dan membumikan budaya tradisional Indonesia. Tim pengusul pengabdian sebagai bagian dari masyarakat yang kebetulan berkecimpung dalam dunia pendidikan, merasa terpenggil untuk ikut membantu memberikan solusi terhadap permasalahan yang dihadapi. Melalui program usulan kegiatan Ipteks ini dan berdasarkan analisis kebutuhan yang telah dilaksanakan, tim pengabdian menawarkan solusi terhadap permasalahan tersebut dengan sentuhan Ipteks, yaitu melalui kegiatan pokok 1) Penerapan teknologi tepat guna untuk meningkatkan nilai tambah hasil produksi dan produksi bersih, 2) Pelatihan peningkatan keterampilan dalam pencatatan transaksi keuangan, 3) Pembuatan aplikasi *e-commerce* untuk meningkatkan jangkauan pemasaran secara online.

Manfaat yang diperoleh mitra dari pelaksanaan 4 kegiatan pokok tersebut, diantaranya :

- a. Mitra mampu menerapkan teknologi tepat guna untuk meningkatkan nilai tambah hasil produksi.
- b. Mitra mampu meningkatkan ketrampilan dalam pencatatan transaksi keuangan.
- c. Mitra memiliki aplikasi *e-commerce* untuk meningkatkan jangkauan pemasaran secara *online*.

Adapun rencana kegiatan yang diusulkan untuk mencapai tujuan di atas adalah sebagai berikut :

a. Penerapan teknologi tepat guna untuk meningkatkan nilai tambah hasil produksi

Batik cap adalah kain yang dihias dengan teksture dan corak batik yang dibentuk dengan cap (biasanya terbuat dari tembaga). Proses pembuatan batik jenis ini membutuhkan waktu kurang lebih 2-3 hari. Batik cap dalam proses pembuatannya lebih mudah dan cepat daripada pembuatan batik tulis, karenanya kelemahan batik cap terdapat pada motif batik yang dapat dibuat terbatas dan tidak dapat membuat motif-motif besar serta tidak terdapat seni coretan dan kehalusan motif yang dianggap menentukan motif.

Secara umum proses pembuatan batik cap, tulis dan kombinasi melalui tahapan proses sebagai berikut:

Persiapan

Proses persiapan meliputi pemotongan kain mori sesuai ukuran, loyoran, pencucian, dan pengeringan. Bila diinginkan dasar yang berwarna dan tidak ada warna putih, kain mori dapat diwarnai dengan warna dasar seperti kuning muda, coklat muda, dan sebagainya.

Pembatikan

Pembatikan adalah proses pelekatan lilin batik pada kain menggunakan canting cap dan atau canting tulis sesuai motif yang diinginkan. Kain mori yang telah dibatik disebut batikan.

Pewarnaan

Pewarnaan adalah proses pemberian warna pada bagian-bagian yang tidak tertutup lilin batik. Ada beberapa cara pewarnaan dalam proses batik, seperti pewarnaan celupan dan

coletan (kuasan). Pewarnaan celupan dapat dilakukan pada bak celup, ember plastik, padder, sleregan, dsb. Jenis zat warna yang digunakan untuk pewarnaan batik antara lain zat warna reaktif, zat warna naphtol, zat warna indigosol, zat warna indathrion. Untuk mendapatkan efek warna seperti efek pelangi, sinaran, serat kayu dapat dilakukan berbagai cara seperti penaburan soda abu, cipratan zat warna, dsb.

Pelepasan Lilin/Pelorodan

Ada tiga cara pelepasan lilin batik dari permukaan kain yaitu lorodan, kerokan dan remukan. **Lorodan** merupakan cara pelepasan lilin batik secara keseluruhan dengan cara memasukkan batikan yang telah berwarna ke dalam air mendidih sehingga lilin batik meleleh dan lepas dari kain.

Kerokan merupakan cara pelepasan lilin sebagian menggunakan alat cawuk (alat yang terbuat dari lembaran kaleng tipis yang dilengkungkan), dengan tujuan untuk mendapatkan efek tertentu pada kain. Batik kerokan merupakan batik tradisional khas Yogyakarta.

Remukan (*crackle*) merupakan cara melepas sebagian lilin batik dengan cara meremas kain batik baik dengan tangan maupun diinjak-injak dengan kaki. Kerokan dan remukan merupakan proses antara sedangkan lorodan biasanya merupakan proses akhir. Setelah lorodan, kain batik dicuci bersih dan selanjutnya dilakukan proses penyempurnaan dan pengemasan.

Penyempurnaan

Penyempurnaan merupakan proses terakhir. Setelah lorodan kain batik kemudian dicuci bersih dan dilakukan proses penyempurnaan. Proses penyempurnaan yang dilakukan pada kain batik biasanya hanya pelemasan, penganjian tipis, pengeringan, press/setrika dan pengemasan.

b. Pelatihan peningkatan ketrampilan dalam pencatatan transaksi keuangan.

Pelatihan pengelolaan keuangan ini merupakan upaya untuk membantu mitra kedua

industri batik tersebut dapat mengembangkan keterampilan teknis dan kewirausahaan. Dengan pengelolaan administrasi dan keuangan yang baik, maka kedua mitra tersebut akan dapat mengatur sumber dana dan pengeluaran dengan lebih terstruktur, yang secara tidak langsung akan meningkatkan produksi dan penjualan. Dengan semakin berkembangnya industri batik tersebut akan dapat menyerap tenaga kerja yang lebih banyak, menopang sektor industri yang lebih besar dan meningkatkan daya tarik wisata di Yogyakarta.

c. Pembuatan aplikasi e-commerce untuk meningkatkan jangkauan pemasaran secara online.

Aplikasi *e-commerce* yang akan dibuat dengan tujuan untuk membantu Industri Batik kedua Mitra dalam melakukan transaksi sebagai berikut :

- 1) Dapat meningkatkan *market exposure* (pangsa pasar).
Transaksi online yang membuat semua orang di seluruh dunia dapat memesan dan membeli produk yang dijual hanya dengan melalui media komputer dan tidak terbatas jarak dan waktu.
- 2) Melebarkan jangkauan (*global reach*).
Transaksi on-line yang dapat diakses oleh semua orang di dunia tidak terbatas tempat dan waktu karena semua orang dapat mengaksesnya hanya dengan menggunakan media perantara komputer.
- 3) Meningkatkan *customer loyalty*.
Ini disebabkan karena sistem transaksi *e-commerce* menyediakan informasi secara lengkap dan informasi tersebut dapat diakses setiap waktu selain itu dalam hal pembelian juga dapat dilakukan setiap waktu bahkan konsumen dapat memilih sendiri produk yang dia inginkan.
- 4) Meningkatkan *supply management*.
Transaksi *e-commerce* menyebabkan pengefisienan biaya operasional terutama pada jumlah karyawan dan jumlah stok barang yang tersedia sehingga untuk lebih menyempurnakan pengefisienan biaya tersebut maka sistem supply management yang baik harus ditingkatkan.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil yang telah dicapai dalam pelaksanaan kegiatan Iptek bagi Masyarakat adalah:

a. Koordinasi Tim IBM

Koordinasi Tim IBM dilaksanakan pada hari Rabu tanggal 25 Maret 2015 bertempat di STIKES Surya Global. Hasil koordinasi tim pelaksana sebagai berikut:

- 1) Menyesuaikan penggunaan dana dengan anggaran yang disetujui oleh Dikti.
- 2) Segera menghubungi mitra untuk melakukan koordinasi awal. Koordinasi awal direncanakan tanggal 4 April 2015 untuk mitra 1 dan tanggal 5 April 2015 untuk mitra 2.
- 3) Segera melakukan survey harga barang atau peralatan yang dibutuhkan.
- 4) Mencatat semua kegiatan dan pengeluaran dana dalam catatan harian (*logbook*) sesuai dengan panduan IX.
- 5) Segera mengupload catatan harian ke Simlitabmas

b. Koordinasi Tim IBM dengan Mitra

Koordinasi Tim IBM dengan kedua mitra dilaksanakan hari Sabtu tanggal 04 April 2015 untuk mitra 1 bertempat di Rumah Bapak Sumarwiyoto, dan mitra 2 pada hari Minggu 05 April bertempat di rumah ibu Suparyantini. Hasil koordinasi dari kedua tim tersebut adalah:

- 1) Kedua pengelola batik setuju dengan semua program yang diusulkan Tim IBM yaitu 1) Pelatihan Peningkatan Keterampilan pencatatan transaksi keuangan, 2) Pelatihan peningkatan nilai tambah produksi batik dan produksi bersih, 3) Peningkatan pemasaran batik secara online.
- 2) Kedua pengelola batik sepakat untuk tidak melakukan Pengolahan limbah cair dikarenakan tahun sebelumnya 2014 telah dilakukan pelatihan dari Disperindag DIY.
- 3) Program kerja yang pertama kali akan dilakukan adalah pelatihan peningkatan keterampilan pencatatan transaksi keuangan, kedua pelatihan peningkatan

nilai tambah produksi batik, terakhir Peningkatan pemasaran batik secara online.

c. Pelaksanaan Kegiatan

Kegiatan 1

Pelatihan Peningkatan Keterampilan Pencatatan Transaksi Keuangan Kegiatan diawali dengan pembelian alat penunjang pelatihan berupa ATK dan kalkulator pada tanggal 11 Mei 2015. Kemudian dilanjutkan dengan pelatihan, dimana pelatihan dilakukan secara terpisah antara mitra 1 dan mitra 2 dikarenakan adanya ketidaksinkronan waktu. Berikut adalah kegiatan yang dilaksanakan pada masing-masing mitra.

1) Mitra 2 (Batik Tresno Idaman)

Pelatihan peningkatan keterampilan pencatatan transaksi keuangan pada mitra 2 sesuai dengan kesepakatan dilaksanakan pada hari Selasa tanggal 12 - 14 Mei 2015 bertempat di rumah ibu Suparyantini dengan instruktur pelatihan ibu Chanif Kurniasari, SE., MM dosen dan sekaligus Kepala Bagian Keuangan STIKES Surya Global Yogyakarta. Materi pelatihan dibagi menjadi 3 sesi pertemuan.

Pertemuan pertama dilaksanakan pada hari Selasa tanggal 12 Mei 2015. Pelatihan ini berupa pemberian materi tentang pembukuan yang menjelaskan tentang pengertian pembukuan, pentingnya melakukan pembukuan, tips mudah melakukan pembukuan, akibat tidak melakukan pembukuan, kendala dalam melakukan pembukuan, tahap pelaksanaan pembukuan (pembukuan sederhana dan pelaksanaan sistem akuntansi), tips mengelola keuangan,

Pembukuan sederhana tipe I berisi tentang alur kas yaitu kas kasir, pos belanja dan pos penjualan. Sedangkan pembukuan sederhana tipe II terdiri dari enam pos keuangan dan satu laporan keuangan. Yaitu pos kasir, pos penjualan, pos belanja, pos persediaan, pos inventaris barang, pos hutang serta buku laba rugi.

Pembukuan sederhana tipe II mencakup data dan informasi yang dapat diketahui yaitu : jumlah pemasukan setiap periodik, jumlah pengeluaran setiap periodik, posisi saldo usaha, data posisi persediaan, data inventaris data

hutang dan data posisi laba rugi secara periodik. Kemudian peserta diberikan tugas atau pekerjaan rumah untuk mengerjakan soal dari pemateri tentang cara melaksanakan pencatatan atau transaksi pembukuan yang akan dibahas pada pertemuan kedua.

Pertemuan kedua pada pelatihan peningkatan ketrampilan pencatatan transaksi keuangan dilaksanakan pada tanggal 13 Mei 2015 masih bertempat di rumah ibu Suparyantini. Pada pelatihan ini materi pelatihan adalah latihan atau melanjutkan mengerjakan soal yang telah disediakan oleh pemateri pada hari pertama. Soal berisi tentang seputar transaksi pembukuan. Kemudian pemateri membahas satu persatu dari soal yang telah di kerjakan pada hari pertama.

Pertemuan ketiga pada pelatihan peningkatan ketrampilan pencatatan transaksi keuangan dilaksanakan pada hari kamis tanggal 14 Mei 2015 masih bertempat di rumah ibu Suparyantini. Pada pertemuan ini materi berupa aplikasi atau penerapan pencatatan transaksi keuangan yang sebenarnya. Peserta melakukan pencatatan transaksi pembukuan pada buku pembukuan yang telah disediakan dengan dipandu oleh pemateri untuk melaksanakan pencatatan pada bulan Mei 2015 yang telah ada dipindahkan ke buku yang telah disediakan.

2) Mitra 1 (Batik Ida Lestari)

Pelatihan peningkatan ketrampilan pencatatan transaksi keuangan pada mitra 1 sesuai dengan kesepakatan dilaksanakan pada tanggal 16 - 18 Mei 2015 bertempat di rumah ibu Ida dengan instruktur pelatihan ibu Chanif Kurniasari, SE., MM dosen dan sekaligus Kepala Bagian Keuangan STIKes Surya Global Yogyakarta. Materi pelatihan dibagi menjadi 3 sesi pertemuan.

Pertemuan pertama dilaksanakan pada hari sabtu tanggal 16 Mei 2015. Pelatihan ini berupa pemberian materi tentang pembukuan yang menjelaskan tentang pengertian pembukuan, pentingnya melakukan pembukuan, tips mudah melakukan pembukuan, akibat tidak melakukan pembukuan, kendala dalam melakukan pembukuan, tahap pelaksanaan pembukuan (pembukuan sederhana dan pelaksanaan system akuntansi), tips mengelola keuangan,

Pembukuan sederhana tipe I berisi tentang alur kas yaitu kas kasir, pos belanja dan pos penjualan. Sedangkan pembukuan sederhana tipe II terdiri dari enam pos keuangan dan satu laporan keuangan. Yaitu pos kasir, pos penjualan, pos belanja, pos persediaan, pos inventaris barang, pos hutang serta buku laba rugi.

Pembukuan sederhana tipe II mencakup data dan informasi yang dapat diketahui yaitu : jumlah pemasukan setiap periodic, jumlah pengeluaran setiap periodic, posisi saldo usaha, data posisi persediaan, data inventaris data hutang dan data posisi laba rugi secara periodik. Kemudian peserta diberikan tugas atau pekerjaan rumah untuk mengerjakan soal dari pemateri tentang cara melaksanakan pencatatan atau transaksi pembukuan yang akan dibahas pada pertemuan kedua.

Pertemuan kedua pada pelatihan peningkatan ketrampilan pencatatan transaksi keuangan dilaksanakan pada hari rabu tanggal 17 Mei 2015 masih bertempat di rumah ibu Ida. Pada pelatihan ini materi pelatihan adalah latihan atau melanjutkan mengerjakan soal yang telah disediakan oleh pemateri pada hari pertama. Soal berisi tentang seputar transaksi pembukuan. Kemudian pemateri membahas satu persatu dari soal yang telah di kerjakan pada hari pertama.

Pertemuan ketiga pada pelatihan peningkatan ketrampilan pencatatan transaksi keuangan dilaksanakan pada hari kamis tanggal 18 Mei 2015 masih bertempat di rumah ibu Ida. Pada pertemuan ini materi berupa aplikasi atau penerapan pencatatan transaksi keuangan yang sebenarnya. Peserta melakukan pencatatan transaksi pembukuan pada buku pembukuan yang telah disediakan dengan dipandu oleh pemateri untuk melaksanakan pencatatan pada bulan Mei 2015 yang telah ada dipindahkan ke buku yang telah disediakan.

Kegiatan 2

1. Pelatihan Peningkatan Nilai Tambah Produksi Batik

Kegiatan yang kedua diawali dengan pembelian alat penunjang kegiatan atau pelatihan berupa 10 unit cap batik pada tanggal

23 Mei 2015, dua mesin jahit merek juki pada tanggal 24 Mei 2015. Kemudian dilanjutkan dengan penyerahan alat pendukung pada tanggal 24 Mei 2015 pada mitra 1 dan mitra 2

Pelatihan Peningkatan Nilai Tambah Produksi Batik pada mitra 1 sesuai dengan kesepakatan dilaksanakan pada hari senin tanggal 25 - 26 Mei 2015 bertempat di rumah ibu Ida. Dengan pelatih ibu Sri Umiyati. Materi pelatihan ada dua yaitu hari pertama peningkatan produksi batik dengan pelatihan produksi bersih. Dengan materi :

Proses produksi pembuatan batik cap terdiri dari beberapa tahapan yaitu pemotongan kain mori, pengecapan, colet, batik/nembok, celup dan lorod

a. **Persiapan**

Perencanaan : Merencanakan kebutuhan bahan, alat, metoda kerja, tenaga kerja, waktu. Langkah selanjutnya setelah bahan tersedia memotong mori disesuaikan dengan kain yang tersedia. Menggunakan kembali sisa sobekan mori untuk produk batik yang sesuai ukuran. Hal ini bisa meminimasi sobekan mori yang tidak terpakai. Hal ini diperkirakan bisa menghemat 1-3% dari penggunaan mori. Hal ini diperkirakan keuntungan Rp. 200,00/m produksi. Langkah selanjutnya pencucian, dan pengeringan. Bila diinginkan dasar yang berwarna dan tidak ada warna putih, kain mori dapat diwarnai dengan warna dasar seperti kuning muda, coklat muda, dan sebagainya

b. **Pembatikan**

Pembatikan adalah proses pelekatan lilin batik pada kain menggunakan canting cap dan atau canting tulis sesuai motif yang diinginkan. Selanjutnya warna tadi ditutup dengan malam yang disebut sebagai nembok. Tahap ini merupakan pekerjaan perlekatan lilin batik yang berfungsi sebagai *resist* (menolak) terhadap warna yang diberikan pada kain pada pengerjaan berikutnya. Tahap produksi nembok tidak selalu didahului dengan pencoletan, khususnya apabila kain batik yang akan dihasilkan hanya terdiri dari satu warna.

c. **Pewarnaan**

Pewarnaan adalah proses pemberian warna pada bagian-bagian yang tidak tertutup lilin batik. Ada beberapa cara pewarnaan dalam proses batik, seperti pewarnaan celupan dan coletan (kuasan). Pewarnaan celupan dapat dilakukan pada bak celup. Jenis zat warna yang digunakan untuk pewarnaan batik antara lain zat warna reaktif, zat warna naphthol, zat warna indigosol, zat warna indathrion. Untuk mendapatkan efek warna seperti efek pelangi, sinaran, serat kayu dapat dilakukan berbagai cara seperti penaburan soda abu, cipratan zat warna, dsb.

Tahap selanjutnya proses celup yang merupakan proses pemasukan zat warna kedalam serat-serat kain mori, sehinggadiperoleh warna yang dikehendaki dan tahan luntur. Pekerjaan mencelup meliputi merendam, mengataskan kain, membangkitkan warna dengan garam, mencuci atau membilas kain yang telah selesai dicelup. Dalam proses pewarnaan digunakan air keras untuk memunculkan dan memperkuat melekatnya zat warna pada kain

d. **Pelepasan Lilin/Pelorodan**

Ada tiga cara pelepasan lilin batik dari permukaan kain yaitu lorodan, kerokan dan remukan. Lorodan merupakan cara pelepasan lilin batik secara keseluruhan dengan cara memasukkan batikan yang telah berwarna ke dalam air mendidih sehingga lilin batik meleleh dan lepas dari kain. **Kerokan** merupakan cara pelepasan lilin sebagian menggunakan alat cawuk (alat yang terbuat dari lembaran kaleng tipis yang dilengkungkan), dengan tujuan untuk mendapatkan efek tertentu pada kain. Batik kerokan merupakan batik tradisional khas Yogyakarta. **Remukan** (*crackle*) merupakan cara melepas sebagian lilin batik dengan cara meremas kain batik baik dengan tangan maupun diinjak-injak dengankaki. Kerokan dan remukan merupakan proses antara sedangkan lorodan biasanya merupakan proses akhir.

Alternatif penanganan pada bahan malam yaitu dengan mengambil ceceran batik dan menggunakan kembali (recovery) malam yang diambil dari proses lorod, kemudian digunakan kembali (reuse) sebagai campuran lilin batik. Untuk menangkap malam yang berasal dari

proses lorod dan pencucian dapat dilakukan dengan menggunakan bak perangkap malam dua tahap. Air sisa lorod yang bercampur dengan lilin batik dialirkan ke Bak perangkap yang terdiri dari dua bak yang berhubungan satu sama lain. Prinsip kerja bak perangkap sama dengan sistim bejana berhubungan. Malam akan terpisah dengan air dan terapung diatas permukaan, sehingga dapat ditangkap dengan mudah.

Selain itu bisa denngan menggunakan alas disekitar lantai kerja sehingga malam yang jatuh/tercecer dapat ditampung, serta menjaga kebersihan di sekitar tempat kerja dengan tidak membiarkan sisa/ceceran malam menumpuk sehingga sulit untuk diambil kembali. Cara lain dapat dilakukan dengan memasang keramik pada lantai kerja, untuk memudahkan pembersihan sisa-sisa malam. Dengan demikian sisa malam tetap bersih tidak berca mpur dengan tanah atau pasir.

e. Penyempurnaan

Penyempurnaan merupakan proses terakhir. Setelah lorodan kain batik kemudian dicuci bersih dan dilakukan proses penyempurnaan. Proses penyempurnaan yang dilakukan pada kain batik biasanya hanya pelemasan, penganjian tipis, pengeringan, press/setrika dan pengemasan.

Sedangkan pada hari kedua pengolahan kain perca sisa kain pembuatan pakaian/baju yang terdiri dari pelatihan pembuatan sandal, pembuatan tas atau dompet dan bros dari kain perca. Berikut adalah alat dan bahan serta cara pembuatannya. Sedangkan untuk Mitra 2 dilakukan pada 2-3 Juni 2015 bertempat di rumah ibu Suparyantini. Dengan kegiatan yang sama yaitu :

Bahan dan Alat membuat sandal jepit kain perca

- 1) Sandal jepit yang polos
- 2) Kain perca atau kain bekas
- 3) Pensil
- 4) Gunting
- 5) Lem tembak
- 6) Pernak-pernik sebagai pendukung. Bisa gunakan sisa kancing baju, manik-manik atau pita.

Cara membuat sandal jepit dari kain perca

- 1) Letakkan sandal jepit polos milik Anda tepat di atas kain perca agar Anda dapat membuat potongan pola sesuai dengan ukuran alas sandal jepit milik Anda. Gambar pola dengan menggunakan pensil, kemudian gunting.
- 2) Setelah pola alas kaki di gunting rapi, cocokkan dengan ukuran kain perca pada bagian atas alas kaki sandal jepit. Lalu jangan lupa, beri sedikit lubang di bagian tengah dan dua lubang di sisi kiri dan kanan, tujuannya agar tali pada jepitan sandal tidak menghalangi kain bekas atau kain perca yang akan ditempel.
- 3) Lalu tempelkan kain perca yang telah Anda gunting dan Anda cocokkan tadi pada alas kaki bagian atas sandal jepit tersebut dengan menggunakan bantuan lem tembak. Kemudian tekan dan rapikan kain perca hingga dapat menutupi semua alas kaki bagian atas pada sandal jepit tadi, kecuali pada bagian tali jepitannya.
- 4) Pada bagian tali sandal jepit yang masih belum tertutup kain perca, Anda cukup membalutnya dengan potongan sisa kain perca dengan lebar 3 cm dan panjang yang dapat Anda sesuaikan dengan besar sandal jepit.
- 5) Lalu beri lem pada bagian tali sandal jepit, kemudian lilitkan dengan rapi kain perca yang sudah digunting dengan lebar 3 cm tadi pada tali sandal jepit Anda hingga menutupi semua bagian tali jepitnya.
- 6) Setelah seluruh bagian sandal jepit Anda tertutup rapi oleh kain perca, kecuali pada bagian bawah sandal, kini Anda hanya tinggal menambahkan aksesoris sebagai pemanis pada sandal jepit Anda. Anda dapat menempelkan kancing bekas yang beraneka warna berukuran kecil atau besar pada salah satu sisi tali sandal jepit.

Pembuatan Tas dari Kain Perca

Bahan

- 1) Kain bekas secukupnya
- 2) Kain kapas secukupnya
- 3) Benang
- 4) Jarum pentul

- 5) Sisa kain dengan warna beda atau bisa diganti dengan kain flannel
- 6) Besi penyambung tas/tdk ada juga tdk apa
- 7) Reseleting

Langkah-Langkah

- 1) Gunting kain dengan sesuai selera, kain kapas juga digunting sama,
- 2) Satukan kain luaran dan kain untuk dalam yang akan membuat kesan tas sedikit lebih kaku. Bisa menggunakan kain khusus yang biasa untuk bungkus souvenir atau kain kapas yang tebal. Kemudian setrika kain kapas dan luaran
- 3) Hias dengan kain yang berbeda atau kain flannel, kemudian satukan dengan dijahit.
- 4) Beri tambahan kain dengan warna yang berbeda atau sesuai selera. Dibentuk menyerupai list dibagian atas.
- 5) Satukan kain depan dan belakang, jangan lupa kain persegi panjang disamping untuk membentuk ruang tas.

Membuat bross

Bahan Yang Dibutuhkan

- a. Kain Perca 60 x 30 cm ,
- b. Benang & Jarum,
- c. Manik-manik,
- d. Penitik,
- e. Gunting,
- f. Lem Tembak,
- g. Kain Keras

Cara Kerja

Langkah 1 : 1. Sambungkan Kedua sisi yang mempunyai sisi lebar 30cm dengan cara jelujur kedua sisi bagian kain dengan jarum di sertai benang yang senada dengan warna kain agar terlihat lebih cantik dan terkesan tidak asal-asalan, lakukan dengan hati-hati dan sebaik mungkin mungkin agar hasiln akhirnya terlihat cantik. 2. Lipat ke bagian dalam agar sambungan pada cara kesatu tidak terlihat dari luar. 3. Lakukan kembali cara jelujur pada bagian luar agar dapat di serut yang akan di lakukan pada langkah ke 3.

Langkah 2 : 1. Setelah proses jelujur selesai dilakukan periksa kembali hasil jelujur dan pastikan tidak ada benang yang kusut agar

memudahkan pada saat me-nyerut. 2. berikutnya serut atau menarik benang agar bross yang kita buat mulai terlihat berbentuk bulat, 3. Lakukan dengan hati-hati agar hasil bulatan bross terlihat bulat dan rapih (jangan sampai benang tersebut putus sebelum mengunci jahitan setelah selesai serut)

Langkah 3 : 1. Pasang manik-manik pada bagian tengah terlebih dahulu untuk memudahkan pemasangan manik-manik selanjutnya. 2. Pasang manik-manik pada benang dengan jumlah 6 buah dan lingkarkan kepada manik-manik yang di pasang tadi di tengah dan lakukan pengencangan agar manik-manik diam pada tempatnya dan mengelilingi manik-manik yang pertama di pasang di tengah.

Langkah 4 : 1. Sediakan kain keras berbentuk bulat dengan diameter yang dapat di sesuaikan dengan ukuran bross yang kita buat sebelumnya. 2. Lipat bagian tengah kain keras agar dapat membuat lubang untuk nanti dipasang penitik 3. Pasang penitik pada kain keras yang sudah di beri lubang pada langkah ke dua tadi.

Langkah 5 : 1. Beri lem pada bagian bawah kain keras untuk nanti di tempel pada bagian bawah bross yang anda buat tadi. 2. Pasangkan dengan hati-hati kain keras yang sudah di beri lem tadi dan pastikan terpasang pada bagian tengah agar terlihat cantik.

Kegiatan 3

Pelatihan Pemasaran Online

Kegiatan diawali dengan pembelian alat penunjang untuk pelatihan berupa pembelian dua unit tablet HP7 voice tab (android 4.4.2.KIT KAT) dan sekaligus penyerahan ke mitra 1 dan mitra 2 pada tanggal 06 Juni 2015.

Pelatihan Ecommerce dilaksanakan selama dua hari yaitu pada sabtu 05 September dan minggu 06 September 2015. Pelatihan dilaksanakan bersama antara mitra satu dan mitra dua, bertempat di rumah ibu suparyantini yang diikuti oleh 6 peserta. Pelatihan pada hari pertama dengan materi penggunaan web batik trisno idaman (www.batiktrisnoidaman.com) dan batik Ida Lestari (www.batikidalestari.com). Sedangkan pada

hari kedua dengan materi Update web batik trisno idaman dan batik Ida Lestari

5. KESIMPULAN

Program pengabdian masyarakat IbM dirasakan sangat membantu pemilik dan pegawai industri batik. Pelatihan yang diadakan dapat meningkatkan ketrampilan dan wawasan pemilik dan pegawai industri batik bahwa dengan konsep produksi bersih dapat meningkatkan efektifitas dan efisiensi penggunaan bahan baku menjadi bahan jadi, dan bisa meningkatkan nilai tambah produk batik. Manfaat lainnya pemilik industri batik bisa mencatat transaksi keuangan sesuai dengan konsep akuntansi dan bisa memasarkan produk batik secara lebih luas dengan adanya aplikasi ecommerce (www.batikidalestari.com dan www.trisnoidamanbatik.com).

6. REFERENSI

- [1] *Produksi Bersih. BPPN (Pusat Produksi Bersih Nasional). Serpong Banten, 2004.*
- [2] *Keputusan Menteri Negara Lingkungan Hidup Nomor: Kep-51/MENLH/10/1995 Tentang Baku Mutu Limbah Cair Bagi Kegiatan Industri. BAPEDAL, 1996.*
- [3] *Al Haryono Jusup, Dasar-dasar Akuntansi Jilid 1, Yogyakarta, BP STIE YKPN, 2010.*
- [4] *Mardiasmo, Akuntansi Keuangan Dasar. BPFE, 2005*
- [5] *Mulyadi, Akuntansi 1, STIE YKPN, 2006*
- [6] *Nurdalia Ida, Kajian Dan Analisis Peluang Penerapan Produksi Bersih Pada Usaha Kecil Batik Cap (Studi Kasus Pada Tiga Usaha Industri Kecil Batik Cap Di Pekalongan), Tesis, Program Magister Ilmu Lingkungan Program Pascasarjana Universitas Diponegoro Semarang, 2006.*
- [7] *Suyanto M., Strategi Periklanan Pada E-Commerce Perusahaan Top Dunia, Andi Yogyakarta, 2003*